FERM®

POWER SINCE 1965

POWER

ELECTRIC SOLDERING SET
100W / 30W

EN	Original instructions	02
DE	Übersetzung der Originalbetriebsanleitung	07
NL	Vertaling van de oorspronkelijke gebruiksaanwijzing	11
FR	Traduction de la notice originale	15
ES	Traducción del manual original	19
PT	Tradução do manual original	23
IT	Traduzione delle istruzioni originali	27
SV	Översättning av bruksanvisning i original	31
FI	Alkuperäisten ohjeiden käännös	34
NO	Oversatt fra orginal veiledning	38
DA	Oversættelse af den originale brugsanvisning	41
HU	Eredeti használati utasítás fordítása	45
CS	Překlad původního návodu k používání	49
SL	Preklad pôvodného návodu na použitie	52
PL	Tłumaczenie instrukcji oryginalnej	55
LV	Instrukciju tulkojums no oriģinālvalodas	59
LT	Originalios instrukcijos vertimas	63
RU	Перевод исходных инструкций	67
UK	Переклад оригінальних інструкцій	71
EL	Μετάφραση του πρωτοτύπου των οδηγιών χρήσης	75

CE

SGM1001

WWW.FERM.COM

FACTORY QS TESTED

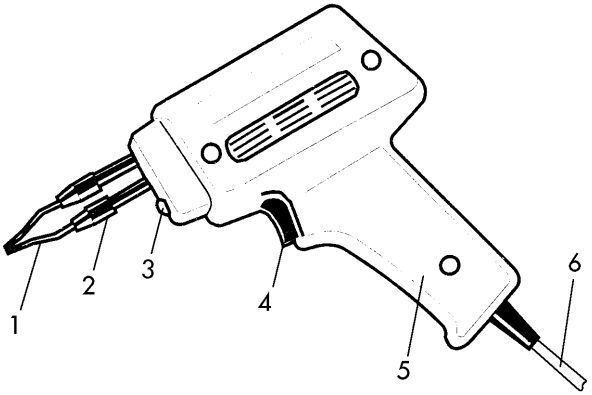

Fig. A

ELECTRIC SOLDERING SET

The numbers in the text refer to the diagrams on page 2.

For your own safety and that of others, we recommend that you read this instruction manual carefully before using this saw. Keep this instruction manual and the documentation provided with the saw for future reference.

Introduction
This appliance is designed for domestic use. This soldering gun is suitable for soldering on printed circuit boards, soldering of plastic and for burning work on wood and leather. All other applications are specifically excluded.

Contents
1. Machine information
2. Safety instructions
3. Operating
4. Working indications
5. Service & maintenance

1. Machine information

Technical specifications

Voltage	230 V~
Frequency	50 Hz
Power consumption: soldering gun	100 W
Power consumption: soldering iron	30 W
Intermittent service	12 s / 48 s
Type of protection	II
Weight	0.6 kg

Contents of packing
1 Soldering gun with tip
1 Soldering iron
1 Soldering help with magnifying glass
1 Solder suction tool
1 Stand for soldering iron
1 Roll of solder
1 Soldering paste
1 Terminal pin
1 Spare tip
1 Operating instructions

Check all parts for shipping damage. Should you detect any damage, or should any parts be missing, please notify the dealer from whom the machine was bought.

Product information
Fig. A
1. Tip
2. Fixing screw
3. Status indicator
4. Switch
5. Handle
6. Power supply lead.

2. Safety instructions

Explanation of the symbols

In accordance with essential applicable safety standards of European directives

Class II machine – Double insulation – You don't need any earthed plug.

Denotes risk of personal injury, loss of life or damage to the tool in case of non-observance of the instructions in this manual.

Indicates electrical shock hazard.

Immediately unplug the plug from the mains electricity in the case that the cord gets damaged and during maintenance

Specific safety instructions

Safe handling of the machine is only possible when you read the safety and operating instructions thoroughly and rigorously follow the instructions which are included inside.

- For all work on the soldering gun, pull the plug out of the socket.
- The power supply lead and the plug must be in perfect condition. Always keep the power supply lead away from the area of work.
- Do not drill into housing of the machine, as otherwise the double insulation will be broken (use adhesive shields).
- The voltage of the electric power source must tally with the instructions on the type plate of

the appliance.
- Always fasten the nut tightly when attaching the tip. This ensures a good electric connection.
- Ventilate the place of work sufficiently in order to take unwanted vapours quickly away from melting material.
- During use, the soldering gun should be left off.
- The mains power supply lead for the soldering gun may only be replaced by a specialist electrician.
- Use only original accessories which are supplied or recommended by the manufacturer.

Immediately unplug the soldering gun in case of
- The soldering gun is overheated.
- Malfunction of the mainsplug, socket or damaged cables.
- Broken switch.
- Smoke or smell caused by scorched insulation.

Electrical safety
When using electric machines always observe the safety regulations applicable in your country to reduce the risk of fire, electric shock and personal injury. Read the following safety instructions and also the enclosed safety instructions.

Always check that the power supply corresponds to the voltage on the rating plate.

The machine is double insulated in accordance with EN60335-1 : 1994; therefore no earth wire is required

Replacing cables or plugs
Immediately throw away old cables or plugs when they have been replaced by new ones. It is dangerous to insert the plug of a loose cable in the wall outlet.

Using extension cables
Only use an approved extension cable suitable for the power input of the machine. The minimum conductor size is 1.5 mm^2. When using a cable reel always unwind the reel completely.

3. Operating

Use this appliance only for work which is included in the established operative range.

Soldering gun
Fig. A
- Switch-on: press switch 4 and leave pressed. Status indicator 3 lights up when the appliance is switched on.
- Switch-off: release switch 4.
- The duration of the current supply determines the heat of the solder (longer current supply = higher solder temperature). While soldering, do not keep the switch pressed for too long. Determine the necessary duration for current supply in practice through control of the temperature of the solder. In order to achieve a constant temperature, avoid constant current for more than 12 seconds and cutoff current of over 48 seconds. As soon as you release the switch, the temperature of the solder is automatically reduced. A subsequent turning on of the switch ensures a fast increase in temperature. Constant solder temperature guarantees optimum solder quality, avoids running the soldering tip at temperatures which are too high and extends the service life of the appliance.

Soldering iron
- Plug in the soldering iron. Insert the plug into the socket (with connection to earth). After a short heating time, the soldering iron is ready to use.
- Press the terminal pin strongly against the parts which are to be soldered so that these are heated. Ensure that the pin presses against the greatest possible surface area of the parts. Heat transfer is then at its greatest.
- Hold the tin solder wire at a safe distance so that you do not burn your fingers. Then pass the tin solder wire between the tip and the parts which are to be soldered.
- If the parts have been heated sufficiently, melt the tin solder and run it into the space between the parts which are to be joined together.
- Remove the pin from the parts which are to be joined together but without moving these and wait until the joint has cooled down and set (approx. 10 seconds.).
- If the joint has been soldered well, then you will obtain a polished, shiny surface.

Warning: This tool must be placed on its stand when not in use.

Below, we give you some examples of poorly soldered joints:

- If the soldering tin is tear-shaped, the soldering coagulate was too cold.
- If the soldering tin is dull and slightly porous or crystalline, the parts were probably moved during the cooling process.
- If too little soldering tin has been left in the joint, the soldering was too warm or the soldering tin was not melted sufficiently.
- If the soldering tin is yellow or black, this means that too much soldering paste has been used or that the inner core of the tin solder wire has become overheated during soldering. You must avoid this above all in electronic circuits since most acid pastes are corrosive and reduce the service life of electronic wiring.

Replacement of the soldering tip

Pull out the mains plug!

- tip and housing of the soldering gun are connected by means of a contact piece so that the soldering gun can be comfortably repaired and changed. Wear and tear of the tip after longer periods of use make replacement necessary at regular intervals.
- To replace the soldering tip:
  - *Unscrew the 2 fixing screws, which hold the tip and the housing together, and remove the old tip.*
  - *Put in the new tip 1 and tighten up the two screws 2 again. The appliance is now ready for work again.*

4. Working indications

For good soldering

- The soldering joint must be reguline. Remove oxidation, grease and so forth by means of mechanical (abrasive paper, brushes, file) or chemical cleaners (alcohol, fluxing agent).
- The soldering tip
  - *Give a good plating of soldering tin.*
  - *Never work on it with a file.*
- Pretinplating of the parts which are to be tinplated makes the soldering easier and ensures a perfect electrical contact.
- Ensure that the wires are mechanically connected before soldering (twist together, hook into place, attach round eyelets).
- First heat up the soldering joint and then melt the solder over the soldering joint and allow it to flow in.
- Melt as little solder as possible.
- Keep the heat load (soldering time) as short as possible.
- A perfect soldering joint is shiny and smooth. The edge shows a clean, bonding join to the metal.

Soldering tin solder

Soldering tin is essentially an alloy of tin and lead. The designation of 60/40 means a combination of 60% tin with 40% lead. For electrically soldered joints, use only non-acid solder and fluxing agent. For information on special solder for specific work, consult the manufacturer.

Flux

The melting of the solder is improved with the use of flux while, at the same time, impurities such as grease or metal oxide are removed and evaporate during soldering.

- Organic fluxing agents like colophonium and resins for acid-free soldering.
- Inorganic fluxing agents, which are highly effective these are effective but corrosive.

Use only for larger joints and clean the soldering joint thoroughly afterwards.

Printed circuits

The strip conductors and the miniature component parts are very temperature-sensitive and can therefore be easily damaged. Pay attention to the following:

- Prepare the soldering work well.
- Pre-assemble the component parts.
- Secure the printed circuit board or soldering joint against shifts.
- Use only first class solder with anticorrosive flux.
- Do not apply any surplus solder.
- Keep the soldering time (heat load) as short as possible.

Handling of plastic
As it is used for many household items, flooring materials and toys, plastic can be worked on with the soldering gun. The shape of the cutting point is specially designed for this.

- Warm up the cutting point carefully and check until the material becomes pasty.
- Temperatures which are too high will harden or burn the material. Plastic may therefore separate or a point of rupture join together again.

Burning work on wood or leather
If you enjoy burning work, then the cutting point offers you a special accessory specially prepared for engraving. The rapid adaptation of the working temperature to the material allows for work without interruptions.

5. Service & maintenance

Repairs may only be carried out by a qualified electrician or at a service workshop!

These machines have been designed to operate over a long period of time with a minimum of maintenance. Continuous satisfactory operation depends upon proper machine care and regular cleaning.

Cleaning
Keep the ventilation slots of the machine clean to prevent overheating of the engine. Regularly clean the machine housing with a soft cloth, preferably after each use. Keep the ventilation slots free from dust and dirt. If the dirt does not come off use a soft cloth moistened with soapy water. Never use solvents such as petrol, alcohol, ammonia water, etc. These solvents may damage the plastic parts.

Lubrication
The machine requiers no additional lubrication.

Faults
Should a fault occur, e.g. after wear of a part, please contact the service address on the warranty card.

Environment
To prevent damage during transport, the appliance is delivered in a solid packaging which consists largely of reusable material. Therefore please make use of options for recycling the packaging.

Faulty and/or discarded electrical or electronic apparatus have to be collected at the appropriate recycling locations.

Warranty
The guarantee conditions can be found on the separately enclosed guarantee card.

ELEKTRO-LÖTSATZ

Die Ziffern im nachstehenden Text verweisen auf die Abbildungen auf Seite 2

Um Ihre eigene Sicherheit und die Sicherheit Anderer zu gewährleisten, empfehlen wir Ihnen, sich diese Bedienungsanleitung vor der ersten Inbetriebnahme gründlich durchzulesen. Bewahren Sie diese Anleitung und die übrige Dokumentation zusammen mit der Maschine auf.

Einführung
Es handelt sich um ein Gerät für den häuslichen Gebrauch. Diese Lötpistole ist zum Löten an gedruckten Schaltungen, von Plastikmaterial und zur Brennarbeit an Holz und Leder geeignet. Alle anderen Anwendungen werden ausdrücklich ausgeschlossen.

Inhalt
1. Technische Daten
2. Sicherheitsvorschriften
3. Inbetriebnahme
4. Arbeitshinweise
5. Wartung und Pflege

1. Technische daten

Gerätedaten

Spannung	230 V~
Frequenz	50 Hz
Leistungsaufnahme Lötpistole	100 W
Leistungsaufnahme Lötkolben	30 W
Aussetzbetrieb	12 s / 48 s
Schutzklasse	II
Gewicht	0,6 kg

Verpackungsinhalt
1 Lötpistole mit Lötspitze
1 Lötkolben
1 Löthilfe mit Lupe
1 Zinnabsauger
1 Ständer für Lötkolben
1 Rolle Lötzinn
1 Lötfett
1 Lötstift
1 Ersatzspitze
1 Bedienungsanleitung

Überprüfen Sie die Maschine, lose Teile und Zubehör auf Transportschäden.

Produktinformationen
Abb. A
1. Lötspitze
2. Fixierschraube
3. Betriebsanzeige
4. Druckschalter
5. Handgriff
6. Anschlußkabel

2. Sicherheitsvorschriften

Erläuterung der Symbole

Übereinstimmung mit den jeweils maßgeblichen EU-Sicherheitsrichtlinien

Gerät der Schutzklasse II – schutzisoliert – kein Schutzkontakt erforderlich

Lebens- und Verletzungsgefahr und Gefahr von Beschädigungen am Gerät bei Nichteinhaltung der Sicherheitsvorschriften in dieser Anleitung.

Deutet das Vorhandensein elektrischer Spannung an.

Ziehen Sie, falls das Kabel beschädigt wird und auch während Wartungsarbeiten, sofort den Netzstecker.

Schadhafte und/oder entsorgte elektrische oder elektronische Geräte müssen an den dafür vorgesehenen Recycling-Stellen abgegeben werden.

Spezifische Sicherheitsvorschriften

Gefahrlose Behandlung mit der Maschine ist nur möglich, wenn Sie die Sicherheitshinweise und Bedienungsanleitung vollständig lesen und die darin enthaltenen Anweisungen streng befolgen.

- Vor allen Arbeiten an der Lötpistole Stecker aus der Steckdose ziehen.
- Anschlußkabel und Stecker müssen in einwandfreiem Zustand sein. Anschlußkabel immer vom Wirkungsbereich fernhalten.
- Gehäuse des Gerätes nicht anbohren, da sonst die doppelte Isolation unterbrochen wird (Klebeschilder verwenden).
- Die Spannung der Stromquelle muß mit den Angaben auf dem Typenschild des Gerätes übereinstimmen.
- Die Mutter zur Befestigung der Lötspitze immer fest anziehen, damit eine gute elektrische Verbindung besteht.
- Belüften Sie den Arbeitsplatz ausreichend um unangenehme Dämpfe von schmelzendem Material schnell abzuführen.
- Beim Gebrauch soll die Lötpistole stehenbleiben.
- Die Netzanschlußleitung der Lötpistole darf nur durch einem Elektrofachbetrieb ersetzt werden.
- Nur originale Zubehöre, die vom Hersteller mitgeliefert oder empfohlen werden, verwenden.

Die Lötgeräte sofort ausschalten bei
- Überhitzung der Lötgeräte.
- Störung im Netzstecker, dem Netzkabel oder Schnurbeschädigung.
- Defektem Schalter.
- Rauch oder Gestank verschmorter Isolation.

Elektrische Sicherheit
Beachten beim Benutzen von Elektromaschinen immer die örtlichen Sicherheitsvorschriften bezüglich Feuerrisiko, Elektroschock und Verletzung. Lesen Sie außer den folgenden Hinweisen ebenfalls die Sicherheitsvorschriften im einschlägigen Sonderteil.

Überprüfen Sie immer, ob Ihre Netzspannung der des Typenschilds entspricht.

Die Maschine ist nach EN 60355-1: 1994 doppelisoliert; daher ist Erdung nicht erforderlich.

Austauschen von Kabeln oder Steckern
Wenn die Anschlussleitung beschädigt wird, muss sie durch eine besondere Anschlussleitung ersetzt werden, die vom Hersteller oder seinem Kundendienst erhaltlich ist. Entsorgen Sie alte Kabeln oder Stecker, unmittelbar nachdem Sie durch neue ersetzt sind. Das Anschließen eines Steckers eines losen Kabels an eine Steckdose ist gefährlich.

Verwendung von Verlängerungskabeln
Benutzen Sie nur ein genehmigtes Verlängerungskabel, das der Maschinenleistung entspricht. Die Ader müssen einen Mindestquerschnitt von 1,5 mm^2 haben. Befindet das Kabel sich auf einem Haspel muß es völlig abgerollt werden.

3. Inbetriebnahme

Benutzen Sie dieses Gerät nur für Arbeiten, die im Einsatzbereich begrenzt worden sind.

Lötpistole
Abb. A
- Einschalten: Druckschalter 4 drucken und gedrückt lassen. Die Betriebsanzeige 3 leuchtet beim Einschalten des Gerätes.
- Ausschalten: Druckschalter 4 loslassen.
- Die Dauer der Stromzufuhr regelt die Lötwärme (längere Stromzufuhr = höhere Lötwärme). Während des Lötens den Druckschalter nie zu lang gedrückt halten. Die erforderliche Dauer der Stromzufuhr in der Praxis durch Kontrolle der Lötwärme ermitteln. Um zu einer konstanten Temperatur zu kommen, Dauerstrom von mehr als 12 Sekunden und Ausschaltzeiten von über 48 Sekunden vermeiden. Sobald Sie den Druckschalter loslassen, reduziert sich die Lötwärme automatisch. Erneutes Betätigen des Schalters sorgt für schnellen Wärmeanstieg. Gleichbleibende Lötwärme garantiert optimale Lötqualität, das Anlaufen der Lötspitze durch zu hohe Temperaturen wird vermieden, die Lebensdauer des Gerätes verlängert sich.

Lötkolben
- Schließen Sie den Lötkolben an, indem Sie den Stecker in die Steckdose (mit Erdanschluß) stecken. Nach einer geringen Erwärmzeit ist der Lötkolben gebrauchsfertig.
- Drücken Sie den Lötstift kräftig gegen die zu verlötenden Teile an, damit diese erhitzt werden. Sorgen Sie dafür, daß der Stift mit der größtmöglichen Oberfläche auf die Teile drückt. Die Wärmeübertragung ist dann am

größten.
- Halten Sie den Lötdraht in sicherer Entfernung, um zu verhindern, daß Sie sich Ihre Finger verbrennen. Führen Sie dann den Lötdraht zwischen die Lötspitze und die zu verlötenden Teile.
- Sind die Teile genügend erhitzt, schmilzt das Zinn und fließt es in den Zwischenraum der zu verbindenden Teile.
- Entfernen Sie den Stift von den zu verbindenden Teilen, ohne diese jedoch zu bewegen und warten Sie bis die Verbindung gut abgekühlt und erstarrt ist (ca. 10 Sek.).
- Ist die Verbindung gut gelötet, dann erhält man eine polierte und glänzende Oberfläche.

Achtung: Wenn das Werkzeug nicht in Gebrauch ist, muss es in den dazugehörigen Ständer eingehängt werden

Nachfolgend geben wir einige Beispiele von schlechten Lötverbindungen:
- Ist das Zinn tropfenförmig, war das Lötgerinsel zu kalt;
- Ist das Zinn matt und leicht porös oder kristallartig, wurden die Teile wahrscheinlich während des Abkühlens bewegt;
- Ist zuwenig Zinn auf der Verbindung zurückgeblieben, war die Lötung zu warm oder das Zinn nicht ausreichend geschmolzen;
- Ist das Zinn gelb/schwarz, bedeutet das, daß zuviel Lötfett verwendet wurde, beziehungsweise daß der Säurekern des Lötdrahtes überhitzt auf die Lötung gelaufen ist; Dies müssen Sie vor allem in elektronischen Kreisläufen verhindern, da die meisten Säurefette korrosiv sind und die Haltbarkeit von elektronischen Leitungen einschränken;

Austausch der Lötspitze

Netzstecker ziehen!

- Spitze und Gehäuse der Lötpistole sind über ein Kontaktstück verbunden, so daß die Lötpistole bequem repariert und gewechselt werden kann. Anlaufen und Abnutzung der Spitze nach längerem Gebrauch machen eine Austausch in regelmäßigen Abständen erforderlich.
- Zum Auswechseln der Lötspitze:
  - *Die beiden Fixierschrauben 2, die Spitze und Gehäuse verbinden, lösen und die alte Spitze entfernen.*
  - *Neue Spitze 1 einsetzen und die beiden Schrauben 2 wieder anziehen. Das Gerät ist nun wieder betriebsbereit.*

4. Arbeitshinweise

Für gutes Löten
- Die Lötstelle muß metallisch rein sein. Oxydation, Fett, Isolation usw. mechanische (Schmirgelpapier, Bürsten, Feile) bzw. durch chemische Reiniger (Alkohol, Flußmittel) entfernen.
- Die Lötspitze
- gut mit Lötzinn verzinnen.
- niemals mit einer Feile bearbeiten.
- Vorverzinnen der zu verzinnenden Teile erleichtert das Löten und sichert einen einwandfreien elektrischen Kontakt.
- Drähte vor dem Löten mechanisch verbinden (verdrillen, verhaken, Rundöse).
- Erhitzen Sie erst die Lötstelle, anschließend schmelzen Sie das Zinn über der Lötstelle und lassen es dort einfließen.
- Möglich wenig Lot auftagen.
- Die Wärmebelastung (Lötzeit) so kurz wie möglich halten.
- Eine einwandfreie Lötstelle ist glänzend und glatt. Der Rand zeigt einen sauber haftenden Übergang zum Metall.

Lötzinn - Lot
Lötzinn ist im wesentlichen eine Legierung von Zinn und Blei. Die Bezeichnung 60/40 besagt 60% Zinn mit 40% Bleianteil. Für elektrische Lötverbindungen nur säurefreies Lot mit Flußmittelzusatz verwenden. Über Speziallote für besondere Arbeiten geben die Hersteller von Loten Auskunft.

Flußmittel
Durch das Flußmittel wird das Schmelzen des Lotes verbessert, gleichzeitig werden Unreinheiten wie Fette und Metalloxyde gelöst und beim Löten verdampft.

- Organische Flußmittel wie Kolphonium und Herze für säurefreies Löten.
- Anorganische Flußmittel, diese sind hochwirksam wirken aber korosiv. Nur für größere Verbindungen anwenden und die

Lötstelle nachher gut reinigen.

Gedruckte Schaltungen
Die Leiterbahnen und die Miniaturbauelemente sind sehr temperaturempfindlich und können somit leicht zerstört werden. Beachten Sie daher:
- Die Lötarbeit gut vorbereiten.
- Die Bauelemente vormontieren.
- Leiterplatte bzw. Lötstelle gegen Verschieben sichern.
- Nur erstklassiges Lot mit korrosionsfreiem Flußmittel verwenden.
- Kein überflüssiges Lot aufbringen.
- Die Lötzeit (Temperaturbelastung) so kurz wie möglich halten.

Verarbeiten von Plastikmaterial
Plastisches Material, wie es bei vielen Haushaltswaren, Bodenbelägen und Spielzeug verwendet wird, kann mit der Lötpistole bearbeitet werden. Die Form der Schneidspitze ist dafür besonders geeignet.

- Schneidspitze vorsichtig erwärmen und probieren bis das Material teigig wird.
- Zu hohe Temperatur verhärtet bzw. verbrennt das Material. So läßt sich Plastikmaterial trennen oder eine Bruchstelle wieder verbinden.

Brennarbeit an Holz oder Leder
Sollten Sie Freude an Brennarbeiten haben, dann finden Sie als Sonderzubehör eine zum Gravieren ausgebildete Schneidspitze. Das schnelle Anpassen der Arbeitstemperatur an das Material erlaubt zügiges Arbeiten.

5. Wartung und Pflege

Reparaturen dürfen nur von einem Elektrofachmann oder Servicewerkstatt ausgeführt werden!

Diese Maschinen sind so konzipiert, dass sie lange Zeit bei minimalem Wartungsaufwand problemlos funktionieren. Durch regelmäßiges Reinigen und sachgerechte Behandlung verlängern Sie die Lebensdauer Ihrer Maschine.

Reinigen
Reinigen Sie das Maschinengehäuse regelmäßig mit einem weichen Tuch, vorzugsweise nach jedem Einsatz. Halten Sie die Lüfterschlitze frei von Staub und Schmutz. Entfernen Sie hartnäckigen Schmutz mit einem weichen Tuch, angefeuchtet mit Seifenwasser.

Verwenden Sie keine Lösungsmittel wie Benzin, Alkohol, Ammonia, usw. Derartige Stoffe beschädigen die Kunststoffteile.

Schmieren
Die Maschine braucht keine zusätzliche Schmierung.

Störungen
Sollte beispielsweise nach Abnutzung eines Teils ein Fehler auftreten, dann setzen Sie sich bitte mit der auf der Garantiekarte angegebenen Serviceadresse in Verbindung.

Umwelt
Um Transportschäden zu verhindern, wird die Maschine in einer soliden Verpackung geliefert. Die Verpackung besteht weitgehend aus verwertbarem Material.
Benutzen Sie also die Möglichkeit zum Recyclen der Verpackung.

Schadhafte und/oder entsorgte elektrische oder elektronische Geräte müssen an den dafür vorgesehenen Recycling-Stellen abgegeben werden.

Garantie
Lesen Sie die Garantiebedingungen auf der separat beigefügten Garantiekarte.

ELEKTRISCHE SOLDEERSET

De nummers in de nu volgende tekst verwijzen naar de afbeeldingen op pagina 2

Voor uw eigen veiligheid en die van anderen raden wij u aan deze gebruikershandleiding zorgvuldig door te lezen, voordat u deze machine in gebruik neemt. Bewaar deze gebruikershandleiding en de overige documentatie bij de machine.

Inleiding
Het betreft hier een apparaat voor huishoudelijk gebruik. Dit soldeerpistool is geschikt voor het solderen van gedrukte bedradingen van plastisch materiaal en voor het inbranden van hout en leer. Ieder ander gebruik is uitdrukkelijk uitgesloten.

Inhoudsopgave:
1. Technische informatie
2. Veiligheidsvoorschriften
3. In gebruikname
4. Gebruiksaanwijzing
5. Service & onderhoud

1. Technische informatie

Machinegegevens

Spanning	230 V~
Frequentie	50 Hz
Opgenomen vermogen soldeerpistool	100 W
Opgenomen vermogen soldeerbout	30 W
Dooftijd	12 s / 48 s
Beschermingsklasse	II
Gewicht	0,6 kg

Inhoud van de verpakking
1 Soldeerpistool met soldeerpunt
1 Soldeerbout
1 Soldeerhulp met loep
1 Tinafzuiger
1 Standaard voor soldeerbout
1 Rol soldeertin
1 Soldeervet
1 Soldeerpen
1 Reservepunt
1 Gebruiksaanwijzing

Controleer de machine, losse onderdelen en accessoires op transportschade.

Kenmerken
Fig. A
1. Soldeerpunt
2. Fixeerschroef
3. Controlelampje
4. Drukknop
5. Handgreep
6. Aansluitkabel

2. Veiligheidsvoorschriften

Uitleg van de symbolen

Conform de Europese toepasselijke standaards op het gebied van veiligheid

Klasse II apparaat - Dubbel geïsoleerd - een geaarde stekker is niet noodzakelijk

Gevaar voor lichamelijk letsel of materiele schade wanneer de instructies in deze handleiding niet worden opgevolgd

Gevaar voor elektrische schok

Verwijder onmiddellijk de stekker uit het stopcontact bij beschadiging van het snoer en tijdens onderhoudwerkzaamheden

Speciale veiligheidsinstructies

Een veilig gebruik van dit apparaat is alleen mogelijk, indien u de veiligheidsaanwijzingen en de gebruiksaanwijzing volledig leest en u zich streng houdt aan de daarin beschreven aanwijzingen.

- Trek voordat u met werkzaamheden aan het soldeerpistool begint altijd eerst de stekker uit het stopcontact.
- De aansluitkabel en de stekker dienen in onbeschadigde toestand te zijn. Houd de aansluitkabel altijd uit de buurt van de soldeerpunt.
- Boor niet in de behuizing van het apparaat, omdat daarmee de dubbele isolatie wordt onderbroken (plakplaatjes gebruiken).

- De spanning van de voedingsbron dient overeen te komen met de gegevens op het typeplaatje van het apparaat.
- Draai de bevestigingsmoer van de soldeerpunt altijd goed vast, opdat er een goede elektrische verbinding bestaat.
- Lucht de werkplek voldoende om onaangename dampen van smeltend materiaal snel af te voeren.
- De netleiding van het soldeerpistool mag uitsluitend door een erkend elektrotechnisch bedrijf worden vervangen.
- Gebruik uitsluitend originele accessoires, die door de fabrikant worden meegeleverd of worden aanbevolen.

Neem de stekker van het soldeerpistool onmiddellijk uit het stopkontakt bij
- Oververhitting van het soldeerpistool.
- Storing in de netstekker, netsnoer of snoerbeschadiging.
- Defecte schakelaar.
- Rook of stank van verschroeide isolatie.

Elektrische veiligheid
Neem bij het gebruik van elektrische machines altijd de plaatselijk geldende veiligheidsvoorschriften in acht in verband met brandgevaar, gevaar voor elektrische schokken en lichamelijk letsel. Lees behalve onderstaande instructies ook de veiligheidsvoorschriften in het apart bijgevoegde veiligheidskatern door.

Controleer altijd of uw netspanning overeenkomt met de waarde op het typeplaatje.

De machine is dubbel geïsoleerd overeenkomstig EN60355-1 :1994 een aardedraad is daarom niet nodig.

Bij vervanging van snoeren of stekkers
Wanneer het netsnoer beschadigd raakt, dan dient het vervangen te worden door een speciaal netsnoer dat verkrijgbaar is bij de fabrikant of de customer service van de fabrikant. Gooi oude snoeren of stekkers direct weg zodra ze door nieuwe exemplaren zijn vervangen. Het is gevaarlijk om de stekker van een los snoer in een stopcontact te steken.

Bij gebruik van verlengsnoeren
Gebruik uitsluitend een goedgekeurd verlengsnoer, dat geschikt is voor het vermogen van de machine. De aders moeten een doorsnede hebben van minimaal 1,5 mm^2. Wanneer het verlengsnoer op een haspel zit, rol het snoer dan helemaal af.

3. Ingebruikname

Gebruik dit apparaat alleen voor werkzaamheden, die binnen het toepassingsgebied zijn toegelaten.

Soldeerpistool
Fig. A
- Inschakelen: Drukschakelaar 4 indrukken en ingedrukt houden. Het controlelampje 3 licht op bij het inschakelen van het apparaat.
- Uitschakelen: Drukschakelaar 4 loslaten.
- De duur van de stroomtoevoer regelt de soldeerwarmte (langere stroomtoevoer = hogere soldeerwarmte). Houd tijdens het solderen de drukschakelaar nooit te lang ingedrukt. Stel de benodigde duur van de stroomtoevoer in de praktijk vast door controle van de soldeerwarmte. Om een constante temperatuur te bereiken dient u een stroomperiode van meer dan 12 seconden en een uitschakeltijd van meer dan 48 seconden te vermijden. Zodra u de drukschakelaar los laat, wordt de soldeerwarmte automatisch minder. Een hernieuwd indrukken van de schakelaar zorgt voor een snelle stijging van de warmtetemperatuur. Een gelijkblijvende soldeerwarmte garandeert een optimale soldeerkwaliteit, het aanlopen van de soldeerpunt door te hoge temperaturen wordt voorkomen en de levensduur van het apparaat wordt daarmee verlengd.

Soldeerbout
- U sluit de soldeerbout aan door de stekker in het stopcontact (met randaarde) te steken. Na een geringe opwarmingstijd is de soldeerbout klaar voor gebruik.
- Druk de soldeerpen krachtig tegen de te solderen delen, opdat deze worden verhit. Zorg ervoor, dat de pen met de grootst mogelijke oppervlakte op de delen wordt gedrukt. De warmteoverdracht is dan maximaal.
- Houd de soldeerdraad op een veilige afstand, om te voorkomen, dat u uw vingers brandt. Geleid vervolgens de soldeerdraad tussen de soldeerpunt en de te solderen delen.
- Als de delen voldoende verhit zijn, smelt het

tin en vloeit het in de tussenruimte van de te verbinden delen.
- Verwijder de pen van de te verbinden delen zonder deze te bewegen en wacht tot de verbinding goed is afgekoeld en gestold (ca. 10 sec.).
- Als de verbinding goed gesoldeerd is, dan krijgt men een gepolijste en glanzende oppervlakte.

Waarschuwing: Dit apparaat moet op zijn standaard worden geplaatst, wanneer het niet gebruikt wordt.

Hierna volgen enkele voorbeelden van slechte soldeerverbindingen:
- Is het tin druppelvormig, dan was het soldeerstremsel te koud.
- Is het tin mat en licht poreus of kristalachtig, dan zijn de delen waarschijnlijk gedurende het afkoelen bewogen.
- Is er te weinig tin op de verbinding achtergebleven, dan was de soldering te warm of is er te weinig tin gesmolten.
- Is het tin geel/zwart, dan betekent dat, dat er teveel soldeervet werd gebruikt, resp. dat de zuurkern van de soldeerdraad oververhit op de soldering is gelopen. Dit dient u vooral bij elektronische circuits te voorkomen, omdat de meeste zuurvetten corrosief zijn en de houdbaarheid van elektrische leidingen verkorten.

Vervanging van de soldeerpunt

Trek de stekker uit het stopcontact!

- De punt en de behuizing van het soldeerpistool zijn via een contactstuk met elkaar verbonden, zo dat het soldeerpistool eenvoudig gerepareerd en verwisseld kan worden. Aanlopen en slijtage van de punt na langer gebruik maken een regelmatige vervanging noodzakelijk.
- Voor het vervangen van de soldeerpunt:
  - *De beide fixeerschroeven 2, die de punt en de behuizing met elkaar verbinden, losdraaien en de oude punt verwijderen.*
  - *De nieuwe punt 1 plaatsen en de beide schroeven 2 weer vastdraaien. Het apparaat is weer klaar voor gebruik.*

4. Gebruiksaanwijzing

Om goed te kunnen solderen
- De te solderen plek dient blank te zijn. Oxydatie, vet, isolatie enz. via mechanische (schuurpapier, borstels, vijlen) resp. via chemische reiniging (alcohol, vloeimiddel) verwijderen.
- De soldeerpunt
  - *goed met soldeertin vertinnen*
  - *nooit met een vijl bewerken*
- Voorvertinning van de te vertinnen delen maakt het solderen gemakkelijker en verzekert u van een uitstekend elektrisch contact.
- Draden voor het solderen mechanisch verbinden (torderen, aaneenhaken, rond oogje).
- Verhit eerst de te solderen plek, vervolgens smelt u het tin boven de te solderen plek en laat u het erop vloeien.
- Gebruik zo weinig mogelijk soldeersel.
- Houd de warmtebelasting (soldeertijd) zo kort mogelijk.
- Een goede soldeerplek is glanzend en glad. De rand toont een zuiver hechtende overgang naar het metaal.

Soldeertin - soldeersel
Soldeertin is eigenlijk een legering van tin en lood. De aanduiding 60/40 wil zeggen 60% tin met een loodgehalte van 40%. Gebruik voor elektrische soldeerverbindingen uitsluitend zuurvrij soldeersel met vloeimiddeltoevoeging. De fabrikanten van soldeersels kunnen u voor wat betreft speciale soldeersels voor bijzondere werkzaamheden informatie verschaffen.

Vloeimiddelen
Door het vloeimiddel wordt het smelten van het soldeersel verbeterd en gelijktijdig worden onzuiverheden zoals vetten en metaaloxides opgelost en bij het solderen verdampt.

- Organische vloeimiddelen zoals colofonium en harsen voor zuurvrij solderen.
- Anorganische vloeimiddelen werken zeer goed maar zijn uiterst corrosief. Alleen voor grotere verbindingen toepassen en de soldeerplek naderhand goed reinigen.

Gedrukte bedradingen
De conductoren en de miniatuur-componenten zijn gevoelig voor temperatuur en kunnen

daardoor gemakkelijk worden beschadigd. Let er daarom goed op, dat:

- de soldeerwerkzaamheden goed worden voorbereid;
- de componenten vooraf worden gemonteerd;
- de gedrukte bedrading resp de soldeerplaats tegen verschuiven wordt beveiligd;
- u uitsluitend eersteklas soldeersel met corrosievrij vloeimiddel gebruikt;
- niet teveel soldeersel wordt gebruikt;
- de soldeertijd (temperatuurbelasting) zo kort mogelijk wordt gehouden.

Verwerken van plastisch materiaal
Plastisch materiaal, zoals dat bij heel veel huishoudelijke gebruiksgoederen, vloerbedekkingen en speelgoed wordt gebruikt, kan met het soldeerpistool worden bewerkt. De vorm van de snijpunt is daar bijzonder geschikt voor.

- Snijpunt voorzichtig opwarmen en het materiaal zacht proberen te maken.
- Een te hoge temperatuur verhardt resp. verbrandt het materiaal. Zo kan plastisch materiaal gescheiden worden of een breuk weer worden gerepareerd.

Inbranden van hout of leer
Als u plezier beleeft aan inbranden, dan is er als accessoire een speciaal voor het graveren gemaakte snijpunt. De snelle aanpassing van de werktemperatuur aan het materiaal maakt vlot werken mogelijk.

5. Service en onderhoud

Reparaties mogen uitsluitend worden uitgevoerd door een elektrotechnische vakman of servicedienst!

Deze apparaten zijn ontworpen om gedurende lange tijd probleemloos te functioneren met een minimum aan onderhoud. Door de machine regelmatig te reinigen en op de juiste wijze te behandelen, draagt u bij aan een hoge levensduur van uw machine.

Reinigen
Reinig de machinebehuizing regelmatig met een zachte doek, bij voorkeur iedere keer na gebruik. Zorg dat de ventilatiesleuven vrij van stof en vuil zijn. Gebruik bij hardnekkig vuil een zachte doek bevochtigd met zeepwater.

Gebruik geen oplosmiddelen als benzine, alcohol, ammonia, etc. Dergelijke stoffen beschadigen de kunststof onderdelen.

Smeren
De machine heeft geen extra smering nodig.

Storingen
Wanneer er zich een storing voordoet, bijvoorbeeld bij slijtage van een onderdeel, neem dan contact op met het onderhoudsadres op de garantiekaart.

Milieu
Om transportbeschadiging te voorkomen, wordt de machine in een stevige verpakking geleverd. De verpakking is zo veel mogelijk gemaakt van recyclebaar materiaal. Maak daarom gebruik van de mogelijkheid om de verpakking te recyclen.

Defecte en/of afgedankte elektrische of elektronische gereedschappen dienen ter verwerking te worden aangeboden aan een daarvoor verantwoordelijke instantie.

Garantie
Lees voor de garantievoorwaarden de apart bijgevoegde garantiekaart.

ENSEMBLE DE SOUDAGE

Les numéros dans le texte suivant réfèrent aux illustrations des pages 2.

Pour votre propre sécurité, et celles des autres, nous vous recommandons de lire ce mode d'emploi avec attention avant de commencer à utiliser l'appareil. Conservez mode d'emploi et documentation à proximité de l'appareil.

Introduction

Cet appareil est conçu pour l'usage domestique. Le pistolet à souder convient pour le soudage de circuits imprimés de matériel en plastique et pour le marquage au feu de bois et de cuir. Tout autre usage est rigoureusement exclu.

Contenu

1. Données de l'appareil
2. Instructions de sécurité
3. Mise en service
4. Mode d'emploi
5. Service & entretien

1. DONNÉES DE L'APAREIL

Spécifications techniques

Tension	230 V~
Fréquence	50 Hz
Absorption d'énergie pistolet à souder	100 W
Absorption d'énergie fer à souder	30 W
Temps d'extinction	12 s / 48 s
Indice de protection	II
Poids	0,6 kg

Contenu de l'emballage

1 Pistolet à souder avec pointe à souder
1 Fer à souder
1 Auxiliaire de soudage avec loupe
1 Aspirateur d'étain
1 Support pour fer à souder
1 Rouleau d'étain à souder
1 Graisse à souder
1 Pointe de soudage
1 Pointe de réserve
1 Notice d'emploi

Vérifiez si la machine, les pièces détachées et les accessoires n'ont pas été endommagés au transport.

Caractéristiques du produit

Fig. A

1. Pointe de soudage
2. Vis de fixation
3. Lampe de contrôle
4. Bouton-poussoir
5. Poignée
6. Câble de raccord

2. Consignes de sécurité

Explication des symboles

Conformément aux normes Européennes applicables relatives à la sécurité

Machine de la classe II – Double isolation – vous n'avez pas besoin d'une prise avec mise à terre.

Indique un risque de blessures, un danger mortel ou un risque d'endommagement de l'outil en cas du non-respect des consignes de ce mode d'emploi.

Indique un risque de décharges électriques

Débranchez immédiatement la fiche de l'approvisdionnement électrique principal dans le cas où la corde est endommagée et pendant la

Consignes de sécurité spéciales

L'utilisation en sécurité de cet appareil n'est possible que si vous lisez entièrement les directives d'emploi et les prescriptions de sécurité et que vous vous teniez strictement aux indications qui y sont mentionnées.

- Avant de commencer des travaux sur le fer à souder, retirer toujours la fiche de la prise électrique.
- Le câble de connexion et la fiche ne doivent pas présenter le moindre endommagement. Tenir toujours le câble de connexion à l'écart de la pointe de soudage.
- Ne pas percer de trous dans le logement de l'appareil, car cela briserait la double isolation

(utiliser des auto-collants).
- La tension de la source d'énergie doit correspondre avec les données sur la plaquette du type de l'appareil.
- Bien serrer l'écrou de fixation de la pointe à souder, de façon à obtenir une bonne connexion électrique.
- Aérer suffisamment le lieu de travail afin d'évacuer rapidement les émanations désagréables du matériel fondant.
- Le circuit du réseau du fer à souder ne doit être remplacé que par une entreprise en électro-technique reconnue.
- Utiliser uniquement des accessoires d'origine recommandés, ou joints à la livraison, par le fabricant.

Arrêter immédiatement pistolet à souder en cas de
- Court-circuit de la fiche-secteur ou du fil d'alimentation ou endommagement du fil d'alimentation.
- Interrupteur défectueux.
- Fumée ou odeur d'isolant brûlé.

Consignes de sécurité électrique
Lors d'utilisation de machines électriques, observez les consignes de sécurité locales en vigueur en matière de risque d'incendie, de chocs électriques et de lésion corporelle. En plus des instructions ci-dessous, lisez entièrement les consignes de sécurité contenues dans le cahier de sécurité fourni à part.

Vérifiez toujours si la tension de votre réseau correspond à la valeur mentionnée sur la plaque signalétique.

L'outil bénéficie d'une double isolation, conformément à la norme EN50144; un fil de terre n'est par conséquent pas requis.

En cas de changement de câbles ou de fiches
Si le câble d'alimentation électrique est endommagé, il doit être remplacé par un câble d'alimentation électrique spécial disponible auprès du fabricant ou de son service clientèle. Jetez les vieux câbles ou prises immédiatement après les avoirs remplacés par de nouveaux. Il est dangereux de brancher un câble lâche.

En cas d'emploi de câbles prolongateurs
Employez exclusivement un câble pro longateur homologué, dont l'usage est approprié pour la puissance de la machine. Les fils conducteurs doivent avoir une section minimale de 1,5 mm^2. Si le câble prolongateur se trouve dans un dévidoir, déroulez entièrement le câble.

3. Mise en service

Utiliser cet appareil uniquement pour des travaux admis sur le terrain de son application

Pistolet a souder
Fig. A
- Mise en marche: Enfoncer légèrement le bouton-poussoir 4 et le tenir enfoncé. La lampe de contrôle 3 s'allume lors de la mise en marche de l'appareil.
- Arrêt : Lâcher le bouton-poussoir 4.
- La durée de l'arrivée du courant règle la chaleur de soudage (arrivée de courant plus longue = chaleur de soudage plus élevée). Ne tenez jamais le bouton-poussoir trop longtemps enfoncé pendant le soudage. Fixez la durée nécessaire d'arrivée du courant dans la pratique en contrôlant la chaleur du soudage. Pour obtenir une température constante, vous devez éviter une période de courant de plus de 12 secondes et un temps d'arrêt de plus de 48 secondes. Dès que vous lâchez le bouton-poussoir, la chaleur de soudage diminue automatiquement. Une nouvelle pression de l'interrupteur entraîne une hausse rapide de la température. Une chaleur de soudage égale garantit une qualité de soudage optimale, le frottement de la pointe de soudage par des températures trop élevées est évité et la durée de vie de l'appareil en sera augmentée.

Fer a souder
- Vous raccordez le fer à souder en introduisant la fiche dans la prise électrique (avec ergot de terre). Après un court temps de réchauffement le fer à souder est prêt à l'emploi.
- Pousser fortement la pointe de soudage sur les parties à souder de façon à les chauffer. Veiller à appuyer la plus grande surface possible de la pointe sur les parties à souder. La transmission de la chaleur sera alors optimalisée.
- Tenir le fil à souder à une distance sûre pour éviter de vous brûler les doigts. Guider ensuite le fil à souder entre la pointe de soudage et les

parties à souder.
- Lorsque les parties sont suffisamment chauffées, l'étain fond et coule dans l'espace entre les parties à souder.
- Retirer la pointe de soudage des parties à souder sans bouger celles-ci et attendre que la soudure soit bien refroidie et figée (env. 10 sec.).
- Si le raccord a été bien soudé, on obtiendra une surface polie et brillante.

Attention : Cet outil doit être placé sur son support lorsqu'il n'est pas utilisé.

Voici quelques exemples de mauvais raccords de soudage:
- Si l'étain est en forme de gouttes, c'est que la coagulation du soudage était alors trop froide.
- Si l'étain est terne et légèrement poreux ou cristallin, c'est que les parties ont probablement été bougées durant le refroidissement.
- S'il est resté insuffisamment d'étain sur le raccord, c'est que le soudage a été trop chaud ou qu'il y a eu insuffisamment d'étain de fondu.
- Si l'étain est jaune/noir, cela signifie qu'on a utilisé trop de graisse à souder, ou que le centre acide du fil à souder trop chauffé, a coulé sur la soudure. Cela doit surtout être évité dans des circuits électroniques, car la plupart des graisses acides sont corrosives et écourtent la durée de vie de conduites électriques.

Remplacement de la pointe de soudage

Retirer la fiche de la prise électrique!

- La pointe et le logement du pistolet à souder sont reliés l'une à l'autre par une pièce de contact, de sorte que le pistolet à souder peut être réparé et remplacé de façon simple. Le frottement et l'usure de la pointe après un usage prolongé, obligent régulièrement à la remplacer.
- Avant le remplacement de la pointe de soudage :
  - *Dévisser les deux vis de fixation 2, qui relient la pointe et le logement et retirer la vieille pointe.*
  - *Placer la nouvelle pointe 1 et revisser les deux vis 2. L'appareil est à nouveau prêt à l'emploi.*

4. Mode d'emploi

Pour pouvoir souder de façon correcte:
- L'endroit à souder doit être de couleur métallique. Faire disparaître l'oxydation, la graisse, l'isolation etc., à l'aide d'un nettoyage mécanique (papier abrasif, brosses, limes) ou à l'aide d'un nettoyage chimique (alcool, fondant).
- La pointe de soudage :
  - *bien étamer avec de l'étain à souder*
  - *ne jamais le toucher avec une lime*
- Le pré-étamage des parties à étamer facilite le soudage et vous permet d'obtenir un excellent contact électrique.
- Avant le soudage, les fils doivent être reliés mécaniquement (tordre, accrocher, oeillet rond).
- Au préalable, réchauffer l'endroit à souder, ensuite fondre l'étain au-dessus de l'endroit à souder en le faisant couler dessus.
- Utiliser le moins possible de soudure.
- Tenir la charge de la chaleur (temps de soudage) le plus court possible.
- Une soudure doit être brillante et lisse. Le bord présente une transition vers le métal pure et adhérente.

Etain de soudage - soudure
L'étain à souder est proprement dit un alliage d'étain et de plomb. L'indication 60/40 veut dire 60 % d'étain avec un taux de plomb de 40 %. Pour des raccords de soudure électriques utilisez uniquement de la soudure sans acides avec addition d'un fondant. Les fabricants de soudures vous fourniront des informations sur les soudures spéciales pour des travaux spécifiques.

Fondants
Le fondant améliore la fonte de la soudure et fond en même temps les impuretés telles que les graisses et oxydes de métal qui s'évaporent au soudage.

- Des fondants organiques tels que le colophane et des résines pour un soudage sans acides.
- Les fondants anorganiques fonctionnent très bien mais sont extrêmement corrosifs. Les appliquer uniquement pour des raccords plus grands et bien nettoyer le lieu de soudage par la suite.

Circuits imprimés
Les conducteurs et les composantes miniatures sont sensibles à la température, par conséquent ils peuvent facilement être endommagés. C'est pourquoi, il faut bien veiller à :

- ce que les travaux de soudage soient bien préparés;
- ce que les composantes soient montées auparavant;
- ce que le circuit imprimé ou l'endroit à souder ne puisse pas glisser;
- n'utiliser que de la soudure de première qualité avec un fondant anticorrosion;
- ne pas utiliser trop de soudure;
- ce que le temps de soudage (charge de température) soit le plus court possible.

Traitement de matériel plastique
Le matériel plastique tel qu'il est utilisé dans de nombreux articles à usage ménager, revêtements de sols et jouets, peut être traité avec le pistolet à soudure. La forme du point de coupure y est particulièrement apte.

- Chauffer avec précaution le point de coupure et essayer de ramollir le matériel.
- Une température trop élevée durcit ou brûle le matériel. C'est ainsi que l'on peut séparer du matériel en plastique ou qu'une rupture peut être réparée.

Marquage au feu de bois ou de cuir
Si vous prenez du plaisir à marquer au feu, il existe en accessoire une pointe de coupure faite spécialement pour la gravure. La rapidité d'adaptation de la température de travail au matériel permet un travail facile et rapide.

5. Service en entretien

Les réparations doivent être exécutées uniquement par un spécialiste ou un service compétent en électrotechnique!

Les machines ont été conçues pour fonctionner longtemps sans problème avec un minimum d'entretien. En nettoyant régulièrement et correctement la machine, vous contribuerez à une longue durée de vie de votre machine.

Nettoyage
Nettoyez régulièrement le carter au moyen d'un chiffon doux, de préférence à l'issue de chaque utilisation. Veillez à ce que les fentes d'aération soient indemnes de poussière et de saletés. En présence de saleté tenace, employez un chiffon doux humecté d'eau savonneuse. Proscrivez l'emploi de solvants comme l'essence, l'alcool, l'ammoniaque etc. car ces substances attaquent les pièces en plastique.

Lubrification
Cette machine ne nécessite pas de graissage supplémentaire.

Dysfunctionnements
Veuillez vous adresser au centre de service indiqué sur la carte de garantie en cas d'un dysfonctionnement, par exemple après l'usure d'une pièce.

Environnement
Pour éviter les dommages liés au transport, la machine est livré dans un emballage robuste. L'emballage est autant que possible constitué de matériau recyclable. Veuillez par conséquent destiner cet emballage au recyclage.

Tout équipement électronique ou électrique défectueux dont vous vous seriez débarrassé doit être déposé aux points de recyclage appropriés.

Garantie
Pour les conditions de garantie, lisez le certificat de garantie joint à part.

JUEGO DE SOLDADURA ELÉCTRICO

Los números que se indican en el siguiente texto hacen referencia a las figuras contenidas en las páginas 2

Para su propia seguridad y la de otras personas, le recomendamos leer atentamente estas instrucciones de uso antes de poner en funcionamiento el aparato. Conserve este manual del usuario y la demás documentación junto con la herramienta.

Introducción
Se trata de un aparato para uso doméstico. Esta pistola soldadora es apta para soldar en circuitos impresos de material plástico y para trabajos de soplete con madera y cuero. Se excluye expresamente cualquier otra utilización.

Contenidos:
1. Datos técnicos
2. Normas de seguridad
3. Puesta en servicio
4. Indicaciones para el trabajo
5. Servicio y mantenimiento

1. Datos técnicos

Características técnicas

Voltaje	230 V~
Frecuencia	50 Hz
Potencia absorbida pistola soldadora	100 W
Potencia absorbida hierro de soldar	30 W
Régimen intermitente	12 s / 48 s
Clase de protección	II
Peso	0,6 kg

Contenido del embalaje
1 Manual de instrucciones
1 Pistola soldadora con cabeza del soldador
1 Hierro de soldar
1 Auxiliar de soldadura con lupa
1 Aspirador de estaño
1 Soporte del hierro de soldar
1 Rollo de estaño para soldar
1 Pasta para soldar
1 Espiga de soldadura
1 Cabeza de repuesto

Compruebe todas las piezas para detectar posibles daños por el transporte. Si los hubiera o faltase cualquier pieza, informe al comerciante que le vendió la máquina.

Partes del producto
Fig. A
1. Cabeza del soldador
2. Tornillo de fijación
3. Indicador de funcionamiento
4. Interruptor pulsante
5. Mango
6. Cable de conexión

2. Normas de seguridad

Explicación de los símbolos

Conforme a los estándares europeos CE aplicables en materia de seguridad.

Herramienta de tipo II – Doble aislamiento – No requiere enchufe con conexión a tierra.

Indica peligro de accidente, de muerte o riesgo de provocar averías en el aparato en caso de no seguir las instrucciones de este manual.

Indica el peligro de sufrir descargas eléctricas.

Desconecte inmediatamente la toma de corriente en caso de que se dañe el cable de potencia y durante el proceso de mantenimiento

Instrucciones especiales de seguridad

Manejo sin peligro de la máquina es posible únicamente si lee Vd. detenidamente las indicaciones de seguridad y las instrucciones de manejo, y si sigue Vd. a rajatabla las indicaciones que contienen.

- Antes de cualquier trabajo en la pistola soldadora, extraiga el enchufe de la toma de red.
- Cable de conexión y enchufe deben estar en perfecto estado. Mantenga siempre el cable de conexión alejado del campo de acción.
- No perfore la carcasa del aparato, pues interrumpiría su doble aislamiento (utilice

pegatinas).
- La tensión de la fuente de energía debe coincidir con lo indicado en la placa de características del aparato.
- Apriete siempre bien la tuerca de sujeción de la cabeza del soldador, para que así pueda producirse una buena conexión eléctrica.
- Ventile suficientemente el lugar de trabajo, para poder evacuar rápidamente los vapores desagradables del material fundente.
- La línea de conexión a la red de la pistola soldadora sólo puede ser sustituida por una empresa eléctrica especializada.
- Utilice sólo accesorios originales suministrados o recomendados por el fabricante.

Desconecte la pistola soldadora inmediamente, para el caso de
- Sobrecalentamiento.
- Avería en la clavija, cable de conexión o deterioro del cable.
- Interruptor defectuoso.
- Humo o mal olor por la quema del aislamiento.

Seguridad eléctrica
Tenga siempre presentes las normas de seguridad locales con respecto al peligro de incendio, peligro de sufrir descargas eléctricas y peligro de accidentes. Lea, además de las instrucciones que siguen a continuación, las normas de seguridad que aparecen en el cuadernillo anexo.

Controle que la tensión de la red sea la misma que la que aparece indicada en la placa.

La máquina tiene un doble aislamiento conforme a EN50144; por tanto no es necesario un hilo de puesta a tierra.

Recambio de cables y enchufes
Si la red eléctrica de cables resulta dañada, se debe sustituir con una red de cables especial que se puede obtener del fabricante o del servicio de atención al cliente. Deshágase de los cables o clavijas antiguos inmediatamente después de sustituirlos por los nuevos. Es peligroso conectar a un enchufe la clavija de un cable suelto.

Uso de cables de extensión
Utilice siempre cables de extensión autorizados que sean aptos para la potencia del aparato. Los hilos deben tener un diámetro de 1,5 mm^2. Cuando el cable de extensión esté en un carrete, desenrolle el cable completamente.

3. Puesta en servicio

Plee este aparato sólo para los trabajos delimitados dentro del ámbito de aplicación.

Pistola soldadora
Fig. A
- Encender: Presione y deje presionado el interruptor pulsante 4. El indicador de funcionamiento 3 brilla al encender el aparato.
- Apagar: Deje libre el interruptor pulsante.
- La duración de la admisión de corriente regula la temperatura de soldadura (más tiempo de admisión de corriente = mayor temperatura de soldadura). Durante la soldadura, no mantenga nunca presionado el interruptor pulsante demasiado tiempo seguido. Determine en la práctica la duración necesaria de la admisión de corriente controlando la temperatura de soldadura. Para llegar a una temperatura constante, evite que la admisión de corriente dure más de 12 segundos. Evite también tiempos de desconexión mayores de 48 segundos. Tan pronto como deje Vd. de presionar el interruptor pulsante, la temperatura descenderá automáticamente. Vuelva a apretar el interruptor para aumentar rápidamente la temperatura. Una temperatura de soldadura constante garantiza la calidad de los trabajos, evita el accionamiento de la cabeza de soldar a temperaturas demasiado altas y alarga la vida del aparato.

Hierro de soldar
- Conecte el hierro de soldar enchufando la clavija en la toma de red (con puesta a tierra). Tras un breve periodo de calentamiento, el hierro de soldar está listo para el servicio.
- Apriete con fuerza la espiga soldadora contra las piezas a soldar, para que éstas se calienten. Intente que la mayor superficie posible de espiga esté en contacto con las piezas a soldar, pues así la transmisión de calor será mayor.
- Mantenga el alambre de aportación a una distancia segura para no quemarse los dedos. Lleve entonces el alambre de aportación entre la espiga y las piezas a soldar.
- Cuando las piezas estén suficientemente

calientes, el estaño se fundirá y fluirá al espacio intermedio entre las piezas a unir.
- Aleje la espiga de las piezas a unir sin que éstas se muevan, y espere a que la unión esté bien enfriada y solidificada (aprox. 10 sec.).
- Si la unión está bien soldada obtendrá Vd. una superficie pulida y brillante.

Advertencia: apoye la herramienta en su soporte cuando no esté en uso.

A continuación damos algunos ejemplos de malas uniones soldadas:
- Si el estaño forma gotas, el cuajo estaba demasiado frío;
- Si el estaño presenta un aspecto mate y ligeramente poroso o cristalino, probablemente las piezas se movieron durante el enfriamiento;
- Si ha quedado demasiado poco estaño en la unión, la soldadura estaba demasiado caliente o el estaño no se fundió lo suficiente;
- Si el estaño está amarillo/negro, significa que se utilizó demasiada pasta para soldar, o que el núcleo ácido del alambre de aportación llegó sobrecalentado a la soldadura. Esto deberá Vd. evitarlo sobre todo en circuitos electrónicos, pues la mayoría de las grasas ácidas son corrosivas y limitan la consistencia de las conducciones electrónicas.

Sustitución de la cabeza del soldador

¡Extraiga el enchufe de la toma de red!

- La cabeza y la carcasa de la pistola soldadora están unidas por una pieza de contacto, de manera que la pistola pueda repararse y cambiarse con comodidad. El funcionamiento y el desgaste de la cabeza del soldador hacen necesaria su sustitución a intervalos regulares.
- Para sustituir la cabeza del soldador:
  - *Suelte los dos tornillos de fijación 2 que unen cabeza y carcasa, y retire la cabeza vieja.*
  - *Inserte la nueva cabeza 1 y vuelva a colocar los dos tornillos 2. El aparato está ya de nuevo listo para el servicio.*

4. Indicaciones para el trabajo

Para una buena soldadura
- El punto de soldadura debe estar metálicamente limpio. Elimine óxido, grasa, aislamientos, etc. por medios mecánicos (papel de lija, cepillos, pieles) o químicos (alcohol, fundentes).
- La cabeza del soldador
  - *estáñela bien con estaño de soldar*
  - *nunca la manipule con una piel*
- El preestañado de las partes a estañar facilita la soldadura y asegura un perfecto contacto eléctrico.
- Una mecánicamente los alambres antes de soldar (cableado, enganche, ojal redondo).
- Caliente primero el lugar de la soldadura, a continuación funda el estaño sobre ese lugar y deje que fluya introduciéndose.
- Si es posible, aplique poca soldadura.
- Mantenga la carga térmica (tiempo de soldadura) el menor tiempo posible.
- Un lugar perfecto para soldar es brillante y liso. El borde muestra una transición al metal limpia y adherente.

Estaño para soldar – soldadura
El estaño para soldar es básicamente una aleación de estaño y plomo. La designación 60/40 indica un 60% de estaño con un 40% de plomo. Para uniones soldadas eléctricas, utilice únicamente soldadura exenta de ácido con adición de fundente. Acerca de soldaduras especiales para trabajos específicos, los fabricantes de soldadura le proporcionarán información.

Fundente
Por medio del fundente se mejora la fundición de la soldadura. Al mismo tiempo se disuelven, evaporándose en el proceso de soldadura, las impurezas como grasas y óxidos metálicos.

- Fundentes orgánicos como colofonia o resina para soldadura exenta de ácido.
- Fundentes anorgánicos, de gran eficacia, pero con efectos corrosivos. Utilícelos sólo en uniones grandes, y limpie después bien el lugar de la soldadura.

Circuitos impresos
Los conductores impresos y los componentes miniaturizados son muy termosensibles, pudiendo destruirse fácilmente. Tenga en cuenta pues:

- Prepare bien el trabajo de soldadura.
- Realice un montaje previo de los componentes.
- Asegure la placa de circuitos o el lugar a soldar contra deslizamientos.
- Utilice sólo soldadura de primera clase con un fundente anticorrosión.
- No aplique más soldadura de la necesaria.
- Mantenga el tiempo de soldadura (carga térmica) el menor tiempo posible.

Manipulación de material plástico
El material plástico, tal como se emplea en numerosos productos del ámbito doméstico, revestimientos para suelos y juguetes, puede trabajarse con la pistola soldadora. La forma de la punta de corte está especialmente preparada para ello.

- Caliente cuidadosamente la punta de corte y pruebe hasta que el material se ponga pastoso.
- Una temperatura demasiado elevada endurece o quema el material. Así se deja separar el material plástico o unirse de nuevo sin punto de fractura.

Trabajo de soplete en madera o cuero
Si es Vd. aficionado a los trabajos de soplete, encontrará una punta de corte especialmente diseñada para grabado como accesorio especial. La rápida adecuación de la temperatura de trabajo al material permite el trabajo ininterrumpido.

5. Servicio y mantenimiento

Las reparaciones deben ser realizadas exclusivamente por un técnico especializado del taller de servicio al cliente.

Los aparatos han sido diseñados para funcionar correctamente durante un largo periodo de tiempo necesitando un mantenimiento mínimo. Manteniendo limpio el aparato y usándolo correctamente, conseguirá alargar la vida útil de los aparatos.

Limpieza
Limpie regularmente el aparato con un paño, preferentemente después de cada uso. Asegúrese de que las rejillas de ventilación no posean partículas de polvo ni suciedad. Si hubiera suciedad incrustada, utilice un paño humedecido con agua y jabón. No utilice jamás materiales disolventes tales como gasolina, alcohol, amoniaco, etc. Dichos productos podrían dañar el plástico de diferentes piezas del aparato.

Engrasado
El aparato no necesita ser engrasado.

Averías
Si se presenta una avería, por ejemplo, por el desgaste de una pieza, póngase en contacto con el proveedor de servicios indicado en la tarjeta de garantía.

Uso ecológico
Para prevenir los daños durante el transporte, el aparato ha sido embalado. Dicho embalaje está hecho, en la medida de lo posible, de material reciclable. Le rogamos, por lo tanto, que recicle dicho material.

Cualquier aparato eléctrico o electrónico desechado y/o defectuoso tiene que depositarse en los lugares apropiados para ello.

Garantía
Lea atentamente las condiciones de garantía indicadas en la tarjeta de garantía que aparece en este manual de instrucciones.

JOGO DE SOLDADURA ELÉCTRICA

Os números no texto seguinte referem-se aos desenhos na página 2

Para a sua própria segurança e para a segurança dos outros, leia cuidadosamente estas instruções antes de utilizar este aparelho. Vai ajudá-lo a compreender o produto mais facilmente e a evitar riscos desnecessários.
Guarde este manual de instruções num local seguro para futuras utilizações.

Utilização
Este equipamento é previsto para uso doméstico. Esta pistola de soldagem é apropriada para soldagem de placas de circuito impresso, soldagem de plásticos e para serviços de gravação em madeira e couro. Quaisquer outras aplicações estão especificamente excluidas.

Conteúdos
1. Dados da máquina
2. Instruções de segurança
3. Manejo
4. Manutenção
5. Serviço e manutenção

1. Dados da máquina

Especificações técnicas

Voltagem	230 V~
Frequência	50 Hz
Consumo de potência: pistola de soldagem	100 W
Consumo de potência: ferro de soldar	30 W
Serviço intermitente	12 s / 48 s
Tipo de proteção	II
Peso	0,6 kg

Conteúdo da embalagem
1 Pistola de soldagem com ponta
1 Ferro de soldar
1 Apoio de auxilio com lente de aumento
1 Ferramenta de sucção de solda
1 Apoio para ferro de soldar
1 Rolo de solda
1 Pasta de soldagem
1 Pino de soldagem
1 Ponta de soldagem sobressalente
1 Instruções de uso

Inspeccione a máquina, as peças soltas e os acessórios quanto a danos de transporte.

Características
Fig. A
1. Ponta
2. Parafuso de fixação
3. Indicador de estado
4. Chave
5. Manopla
6. Fio de alimentação.

2. Instruções de segurança

Explicação de símbolos

Em conformidade com as normas de segurança essenciais aplicáveis das directivas europeias

Máquina classe II – Isolamento duplo – Não necessita de tomada com terra.

Indica o risco de ferimentos, perda de vida ou danos na ferramenta, se não seguir as instruções deste manual.

Indica o perigo de choque eléctrico

Desligue imediatamente a ficha da corrente eléctrica caso o fio de alimentação esteja danificado durante as tarefas de manutenção

Instruções especiais de segurança

A utilização segura do equipamento somente será possível quando você ler as instruções de uso e segurança completamente, e seguir rigorosamente as informações contidas.

- Para todos os trabalhos na pistola de soldagem, desligue a tomada da rede de alimentação.
- O fio de alimentação e a tomada devem estar em perfeitas condições. Sempre mantenha o fio de alimentação longe da área de trabalho.
- Não perfure a carcaça do equipamento pois o isolamento duplo será danificado (utilize proteções adesivas).
- A voltagem da fonte de alimentação elétrica deve corresponder às instruções da plaqueta de tipo do equipamento.

- Sempre aperte a porca firmemente quando instalar a ponta. Isto assegura uma boa conexão elétrica.
- Ventile o local de trabalho o suficiente para evitar vapores indesejáveis provenientes dos materiais derretidos.
- Durante o uso, a pistola de soldagem deve ser deixada afastada.
- O fio de alimentação da pistola de soldagem somente deve ser trocado por um eletricista experiente.
- Utilize somente acessórios originais que são fornecidos ou recomendados pelo fabricante.

Imediatamente desligue a pistola de soldagem em caso de
- A pistola de soldagem superaquecer.
- Malfuncionamento da tomada, soquete ou cabos danificados.
- Chave quebrada.
- Fumaça ou cheiro causado por isolação queimada.

Segurança eléctrica
Quando usar ferramentas eléctricas, respeite sempre as regras de segurança localmente em vigor, referentes ao perigo de incêndio, choque eléctrico ou ferimentos. Além das instruções seguintes leia também as instruções de segurança fornecidas em separado.

Verifique sempre se a voltagem da rede corresponde à voltagem indicada na chapa de tipo.

A máquina está duplamente isolada em conformidade com a norma EN 60335-1:1994, por isso não necessita de fio de ligação à terra.

Substituição de cabos ou fichas
Em caso de deterioração do cabo da corrente, este deverá ser substituído por um cabo de corrente especial, disponível a partir do fabricante ou do serviço de apoio ao cliente do fabricante. Destrua os cabos ou fichas usados imediatamente após a sua substituição por novos. É perigoso ligar a ficha de um cabo frouxo a uma tomada.

Utilização de cabos de prolongamento
Apenas use cabos de prolongamento aprovados que sejam adequados para a potência da máquina. A espessura mínima dos fios condutores é de 1,5 mm^2. Quando usar um cabo de prolongamento enrolado, desenrole sempre o cabo completamente.

3. Operando

Utilize este equipamento somente para trabalhos que estão incluidos na gama de utilização.

Pistola de soldagem
Fig. A
- Liguar: aperte a chave 4 e mantenha apertada. O indicador de estado 3 acende quando o equipamento esta ligado.
- Desligar: solte a chave 4.
- A duração da alimentação de corrente determinará a temperatura da solda (alimentação de corrente mais prolongada = temperatura da solda mais alta). Enquanto soldar, não mantenha a chave apertada por muito tempo. Determine a duração necessária da alimentação de corrente na prática através do controle da temperatura da solda. Para alcançar uma temperatura constante, evite corrente constante por mais de 12 segundos e corte a corrente durante 48 segundos. Assim que você soltar a chave, a temperatura da solda é automáticamente reduzida. Ao ligar subsequentemente a temperatura aumenta rapidamente. Uma temperatura de solda constante garante uma qualidade melhor, evite manter a ponta de soldagem a temperaturas muito elevadas e prolongue a vida útil do equipamento.

Ferro de soldar
- Ligue o ferro de soldar. Insira a tomada no soquete (com aterramento). Após um curto periodo de aquecimento, o ferro de soldar está pronto para o uso.
- Aperte a ponta de soldagem firmemente contra as partes a serem soldadas para que estas sejam aquecidas. Assegure que a ponta de soldagem esteje contra a maior área de superfície possível das partes. A tranferência de calor será a maior possível.
- Segure o fio de solda de estanho a uma distância segura para que você não queime seus dedos. Então passe o fio de solda de estanho entre a ponta de soldagem e as partes a serem soldadas.
- Se as partes foram aquecidas o suficiente, derreta o fio de solda de estanho e deixe escorrer no espaço entre as partes a serem

soldadas.
- Remova a ponta de soldagem das partes a serem soldadas, mas sem movê-las e aguarde até que a junta tenha esfriado e endurecido (aprox. 10 segundos).
- Se a junta se soldou bem, você vai obter uma superfície polida e brilhante.

Aviso: Esta ferramenta deve ser colocada no seu suporte quando não estiver em uso.

Abaixo seguem alguns exemplos de juntas mal soldadas:
- Se o estanho de soldagem está em forma de gotas, o material estava frio.
- Se o estanho de soldagem está opaco e ligeiramente poroso ou cristalino, as partes provavelmente foram movidas durante o processo de esfriamento.
- Se na junta ficou depositado pouco estanho de soldagem, o material estava quente demais ou o estanho de soldagem não foi derretido o sufuciente.
- Se o estanho de soldagem está amarelo ou preto, isto significa que foi usada pasta de soldagem em demasia ou que o cerne do fio de soldagem de estanho foi superaquecido durante a soldagem. Você deve evitar o acima mencionado em todos os circuitos eletrônicos, pois a maioria das pastas ácidas são corrosivas e reduzem a vida útil da fiação eletrônica.

Troca da ponta de soldagem

Desligue da tomada de alimentação!

- A ponta e a carcaça da pistola de soldagem estão ligadas através de uma peça de contato, para que a pistola de soldagem possa ser reparada e trocada confortàvelmente. O desgaste natural da ponta após longos periodos de uso faz a troca necessária a intervalos regulares.
- Para trocar a ponta de soldagem:
  - *Desparafuse os 2 parafusos de fixação, que mantém a ponta e a carcaça junto e remova a ponta velha.*
  - *Coloque a ponta nova 1 e aperte os dois parafusos 2 novamente. O equipamento está pronto para uso novamente.*

4. Indicações de utilização

Para uma boa soldagem
- A junta de soldagem deve ser alinhada. Remova oxidação, graxas e similares mecânicamente (lixas, escovas, limas) ou limpadores químicos (álcool, solvente).
- A ponta de soldagem
  - *Faça uma boa cobertura com o estanho de soldagem.*
  - *Nunca trabalhe sobre ela com uma lima.*
- A pré soldagem de cada parte a ser soldada faz a soldagem mais fácil e assegura um perfeito contato elétrico.
- Assegure que os fios estão mecânicamente conectados antes de soldar (enrole-os, engate-os, prenda-os).
- Primeiramente aqueça a junta de soldagem e depois derreta a solda sobre a junta e deixe escorrer.
- Derreta a menor quantidade possível de solda.
- Mantenha a carga de calor (tempo de soldagem) a menor possível.
- Uma junta soldada perfeitamente é lisa e brilhante. As beiradas mostram um junção limpa e firme com o metal.

Fio de soldagem de estanho
O estanho de soldagem é essencialmente uma liga de estanho e chumbo. A designação 60/40 significa uma combinação de 60% estanho com 40% de chumbo. Para juntas soldadas elétricamente, use solda e solvente não ácido. Para informação sobre soldas especiais para trabalhos específicos, consulte o fabricante.

Solvente
O derretimento da solda é aumentado com o uso de solvente, ao mesmo tempo em que impurezas como graxa ou metal oxidado é removido e evapora durante a soldagem.

- Solventes orgânicos como colofônio e resinas para soldagem sem ácidos.
- Solventes inorgânicos que são altamente efetivos mas corrosivos. Use somente para juntas maiores e limpe-as completamente após a soldagem.

Circuitos impressos
As tiras condutoras e componentes em miniatura são muito sensíveis a temperatura e podem ser facilmente danificados. Preste atenção ao

seguinte:
- Prepare bem o trabalho de soldagem.
- Faça a pré-montagem dos componentes.
- Prenda a placa de circuito impresso ou juntas a serem soldadas com grampos.
- Utilize somente solda de primeira classe com solvente anti-corrosivo.
- Não aplique solda em demasia.
- Mantenha o tempo de soldagem (carga de calor) o mais curto possível.

Trabalhando com plástico
Como este é utilizado para muitos ítens domésticos, pisos e brinquedos, o plástico pode ser trabalhado com a pistola de soldagem. O formato da ponta de corte é especialmente designado para isto.

- Aqueça a ponta de corte cuidadosamente e verifique até que o material se torne pastoso.
- Temperaturas muito altas vão danificar ou queimar o material. O plástico pode portanto ser separado ou um ponto de ruptura ser juntado novamente.

Trabalho de gravação em madeira ou couro
Se você gosta de trabalhos de gravação, então a ponta de corte oferece a você um acessório especial preparado especialmente para gravação. A rápida adaptação da temperatura de trabalho ao material permite trabalhar sem interrupção.

5. Serviço e manutenção

Tenha o cuidado de ter a máquina desligada da corrente quando efectuar a manutenção nas partes mecânicas.

As máquinas foram concebidas para operar durante de um período de tempo prolongado com um mínimo de manutenção. A continuidade do funcionamento satisfatório da máquina depende da adequada manutenção da máquina e da sua limpeza regular.

Limpeza
Limpe regularmente a carcaça da máquina com um pano suave, de preferência após cada utilização. Mantenha as aberturas de ventilação sempre livres de poeiras e sujidade. No caso da sujidade custar a sair, use um pano suave humedecido em água de sabão. Nunca utilize solventes como por exemplo gasolina, álcool, amoníaco, etc. Estes solventes poderão danificar as partes plásticas da máquina.

Lubrificação
A máquina não requer qualquer lubrificação adicional.

Falhas
Se ocorrer alguma falha, por exemplo, devido a desgaste duma peça, contacte o endereço de assistência indicado no cartão de garantia.

Protecção do meio ambiente
Com vista a evitar quaisquer danos de transporte, a máquina é fornecida numa embalagem resistente, fabricada na medida do possível em materiais recicláveis. Entregue, portanto, a embalagem para reciclagem.

Os aparelhos eléctricos ou electrónicos avariados e/ou eliminados têm de ser recolhidos nos pontos de reciclagem adequados.

Garantia
Os termos e condições da garantia encontram-se descritos no boletim da garantia fornecido em separado.

CORREDO SALDATURA ELETTRICA

I numeri contenuti nel testo sottostante si riferiscono alle illustrazioni a pagina 2

Per la vostra sicurezza e quella degli altri, per favore leggere attentamente queste istruzioni prima di usare questo apparecchio. Vi aiuteranno a capire il funzionamento del vostro prodotto più facilmente e ad evitare rischi. Conservare questo manuale di istruzioni in un luogo sicuro per uso futuro.

Campo di impiego
L'apparecchio è destinato all'uso domestico. Il saldatore elettrico a pistola è indicato per la saldatura su circuito / i stampati, di materiale plastico e per i lavori di cottura su legno e cuoio. Ogni altro tipo di impiego viene espressamente escluso.

Contenuti
1. Dati della macchina
2. Misure di sicurezza
3. Messa in funzione
4. Instruzioni di lavoro
5. Assistenza e manutenzione

1. Dati dell'amacchina

Caratteristiche tecniche

Tensione	230 V~
Frequenza	50 Hz
Potenza assorb. saldatore a pistola	100 W
Potenza assorbita saldatoio	30 W
Funzionamento intermittente	12 sec/48 sec
Classe di protezione	II
Peso	0,6 kg

Contenuto della confezione
1 Saldatore elettrico a pistola con relativa punta
1 Saldatoio
1 Ausiliari per la saldatura con lente di ingrandimento
1 Aspiratore di stagno
1 Montante per saldatoio
1 Rotolo di stagno per saldare
1 Pasta per saldare
1 Spina per saldare
1 Punte di ricambio
1 Manuale di funzionamento
Verificare che la macchina, le singole parti e gli accessori non abbiano subito danni durante il trasporto.

Informazioni sul prodotto
Fig. A
1. Punta per saldare
2. Vite di fissaggio
3. Spia di funzionamento
4. Interruttore a pressione
5. Maniglia
6. Cavo di allacciamento

2. Misure di sicurezza

Legenda dei simboli

CE Conformità agli standard applicabili della sicurezza europea

Macchina classe II - Doppio isolamento - Non è necessaria la messa a terra

Segnala il rischio di lesioni personali, di morte o di danni all'apparecchio in caso di non osservanza delle istruzioni di questo manuale.

Indica il rischio di scossa elettrica.

Stacchi la spina immediatamente dalla linea principale in caso di danni al cavo durante la manutenzione

Speciali norme di sicurezza

E' possibile utilizzare l'apparecchio in modo sicuro solo dopo aver letto attentamente le istruzioni di sicurezza e il manuale di funzionamento, rispettando strettamente le indicazioni in esso contenute.

- Prima di intervenire sul saldatore elettrico a pistola togliere la spina dalla presa di corrente.
- Il cavo di allacciamento e la spina devono essere in condizioni ottimali. Tenere sempre lontano il cavo dall'ambito di azione.
- Non forare il corpo dell'apparecchio, perché altrimenti viene interrotto il doppio isolamento (utilizzare adesivi).
- La tensione di alimentazione della fonte di

energia deve coincidere con i dati indicati sulla targhetta dell'apparecchio
- Serrare sempre a fondo il dado per fissare la punta, in modo da garantire un collegamento elettrico corretto.
- Aerare a sufficienza l'ambiente di lavoro, per allontanare rapidamente eventuali vapori sgradevoli sprigionatisi dal materiale in fusione.
- La linea di alimentazione alla rete del saldatore a pistola può essere sostituita solo da una azienda elettrica specializzata
- Utilizzare solo accessori originali forniti o raccomandati dal produttore.

Disattivare immediatamente l'apparecchio in caso di
- Surriscaldamento dell'apparecchio.
- Cavo o spina difettosi o cavo danneggiato.
- Interruttore difettoso.
- Fumo o odore di materiale isolante bruciato.

Norme elettriche di sicurezza
Quando utilizar máquinas eléctricas deve sempre respeitar as normas de segurança em vigor no local, devido ao perigo de incêndio, de choques eléctricos ou ferimentos pessoais. Para além das instruções abaixo, leia também as instruções de segurança apresentadas no folheto de segurança em anexo. Guarde as instruções num lugar seguro!

Accertarsi sempre che l'alimentazione elettrica corrisponda alla tensione indicata sulla targhetta dei dati caratteristici.

La macchina dispone di un doppio isolamento, conformemente alla norma EN 50144; per tale motivo, non occorre un filo di terra.

Substituição de cabos ou fichas
Em caso de deterioração do cabo da corrente, este deverá ser substituído por um cabo de corrente especial, disponível a partir do fabricante ou do serviço de apoio ao cliente do fabricante. Destrua os cabos ou fichas usados imediatamente após a sua substituição por novos. É perigoso ligar a ficha de um cabo frouxo a uma tomada.

Uso di prolunghe
Utilizzare soltanto prolunghe approvate ed idonee alla potenza della macchina. I nuclei devono avere una sezione minima di 1,5 mm^2. Se la prolunga arrotolata su di una bobina, occorre srotolarla completamente.

3. Messa in funzione

Utilizzare il presente apparecchio solo per quei lavori specificati nel campo di impiego.

Saldatore elettrico a pistola
Fig. A
- Accensione: Premere e tenere premuto l'interruttore a pressione 4. La spia di funzionamento 3 si illumina all'accensione dell'apparecchio.
- Spegnimento: Rilasciare l'interruttore a pressione 4.
- Il tempo di alimentazione di corrente regola la temperatura di saldatura (maggiore alimentazione di corrente = maggiore temperatura di saldatura). Durante la saldatura non tenere premuto l'interruttore a pressione 4 troppo a lungo. A livello pratico il tempo di alimentazione di corrente necessario viene dedotto controllando la temperatura di saldatura. Per ottenere una temperatura costante evitare un'alimentazione di corrente per più di 12 secondi, nonché un tempo di pausa superiore a 48 secondi. La temperatura di saldatura si riduce automaticamente non appena viene rilasciato l'interruttore a pressione. Azionando nuovamente l'interruttore la temperatura di saldatura aumenta rapidamente. Una temperatura uniforme garantisce una qualità di saldatura ottimale, evita l'azionamento della punta per temperature troppo elevate, e prolunga la durata dell'apparecchio stesso.

Saldatoio
- Collegare il saldatoio inserendo la spina/le spine nella presa (con collegamento terra). Dopo un breve periodo di riscaldamento il saldatoio è pronto per l'uso.
- Premere con forza la spina contro i pezzi da saldare, in modo da riscaldarli. Assicurarsi che la spina prema contro il pezzo con la maggiore superficie possibile. La trasmissione di calore risulta così massima.
- Tenere lontano il filo per saldare, per evitare di bruciarsi le dita. Posizionare poi il filo tra la spina e i pezzi da saldare.
- Se i pezzi sono sufficientemente caldi, lo

stagno si fonde e fluisce nello spazio intermedio dei pezzi da saldare.
- Allontanare la spina dai pezzi senza tuttavia muovere questi ultimi, e aspettare fino a quando il giunto è ben raffreddato e solidificato (circa 10 secondi).
- Se il giunto è stato saldato in modo corretto, la superficie ottenuta è liscia e lucida.

Attenzione: L'apparecchio deve essere posizionato sul suo sostegno quando non in uso.

Di seguito elenchiamo alcuni esempi di giunti saldati in modo errato:
- Se lo stagno è a forma di goccia, il rigagnolo del metallo d'apporto era troppo freddo.
- Se lo stagno è opaco e leggermente poroso o cristallino, è probabile che i pezzi siano stati spostati durante il raffreddamento.
- Se la quantità di stagno rimasta sul giunto è troppo limitata, la saldatura era troppo calda, o lo stagno non si è fuso abbastanza.
- Se lo stagno è giallo/nero significa che è stata utilizzata troppa pasta per saldare, oppure che il nucleo di acido del filo per saldare si è surriscaldato ed è andato sulla saldatura. Questo deve essere evitato soprattutto nei circuiti elettrici, in quanto la maggior parte dei grassi acidi sono corrosivi e riducono la durata delle linee elettroniche.

Sostituzione della punta per saldare

Estrarre la presa!

- La punta e il corpo del saldatore elettrico a pistola sono collegati tramite un contatto; in questo modo il saldatore può essere comodamente riparato e sostituito. L'azionamento e l'usura dopo un uso prolungato rendono necessaria una sostituzione ad intervalli regolari. Per sostituire la punta:
  - *svitare entrambe le viti di fissaggio 2 che collegano la punta e il corpo, e rimuovere la punta vecchia*
  - *inserire la nuova punta 1 e serrare nuovamente entrambe le viti 2. L'apparecchio è pronto per l'uso.*

4. Istruzioni di lavoro

Per una buona saldatura
- Il punto da saldare deve essere pulito a livello metallico. Rimuovere ossidazioni, grasso, isolamenti e così via tramite detergenti meccanici (carta abrasiva, spazzole, pelli) o chimici (alcool, fondenti).
  - *Stagnare bene le punte per saldare.*
  - *Non intervenire mai con pelli.*
- Una precedente stagnatura dei pezzi facilita l'operazione di saldatura, garantendo inoltre un contatto elettrico perfetto.
- Prima della saldatura collegare meccanicamente i fili (torcere, agganciare, ancoraggi circolari).
- Riscaldare prima il punto da saldare, successivamente fondere lo stagno sopra di esso e lasciarlo scorrere.
- Utilizzare meno metallo d'apporto possibile.
- Ridurre il più possibile il carico termico (tempo di saldatura).
- Un giunto è saldato perfettamente se risulta liscio e lucido. Il bordo aderisce perfettamente al metallo.

Stagno per saldare - metallo d'apporto
Lo stagno per saldare è costituito essenzialmente da una lega di stagno e piombo. La dicitura 60/40 indica 60% stagno con una percentuale di piombo del 40%. Per saldature elettriche utilizzare solo un metallo d'apporto privo di acidi con additivo fondente. I produttori di metalli d'apporto forniranno le informazioni riguardo a metalli speciali, indicati per operazioni particolari.

Fondenti
I fondenti migliorano la fusione del metallo d'apporto, permettendo contemporaneamente lo scioglimento di impurità quali grassi e ossidi metallici, nonché la loro evaporazione durante la saldatura.

- Fondenti organici quali colofonia e resine per una saldatura priva di acidi.
- Fondenti inorganici, estremamente efficaci ma corrosivi. Utilizzarli solo per giunzioni di vaste dimensioni, pulendo poi a fondo i punti saldati.

Circuiti stampati
I conduttori e l'hardware miniaturizzato sono molto sensibili alla temperatura, e possono essere perciò facilmente distrutti. Perciò:
- preparare bene l'operazione di saldatura;

- montare in precedenza l'hardware;
- fissare i circuiti stampati o i punti da saldare per evitare eventuali spostamenti;
- utilizzare solo un metallo d'apporto di prima qualità dotato di fondente anticorrosivo;
- non utilizzare un'eccessiva quantità di metallo d'apporto;
- ridurre il più possibile il tempo di saldatura (carico termico).

Lavorazione di materiale plastico
Il materiale plastico, utilizzato per molti prodotti domestici, rivestimenti di pavimenti e giochi, può essere lavorato con il saldatore elettrico a pistola. La forma della punta tagliente è particolarmente indicata per questo scopo.

- Scaldare con cura la punta tagliente e provare fino a che il materiale diventa pastoso.
- Una temperatura troppo elevata può indurire o bruciare il materiale. Il materiale plastico perciò si stacca oppure una frattura si riunisce.

Lavoro di cottura su legno o cuoio
Chi ama i lavori di cottura troverà come accessorio speciale una punta tagliente progettata per l'incisione.
E' possibile lavorare in modo estremamente rapido grazie al veloce adattamento della temperatura di lavoro al materiale.

5. Servizio & manutenzione

Le riparazioni possono essere effettuate solo da personale elettrico specializzato o da un laboratorio di assistenza!

Le macchine sono state progettate per funzionare per lunghi periodi di tempo, pur richiedendo interventi di manutenzione minimi. Un funzionamento continuo soddisfacente dipende dall'adeguata conservazione della macchina e da una pulizia regolare.

Pulizia
Pulire regolarmente il corpo macchina con un panno morbido, possibilmente dopo ogni uso. Eliminare polvere e sporco dalle ferritoie di ventilazione. Se lo sporco non è asportabile, usare un panno morbido inumidito con acqua saponata. Non usare mai solventi come benzina, alcool, ammoniaca, ecc, perché potrebbero danneggiare i componenti in plastica.

Lubrificazione
La macchina non richiede lubrificazioni aggiuntive.

Riparazioni e commercianti
Se si presentano problemi a causa di, per esempio, usura di una parte della sega, si prega di contattare il servizio di assistenza all'indirizzo riportato sulla scheda di garanzia.

Ambiente
Per evitare che si danneggi durante il trasporto, la macchina è imballata in un contenitore resistente. La maggior parte dei componenti dell'imballaggio sono riciclabili. Portare tali materiali presso gli appositi centri di riciclaggio.

Strumenti elettrici e/o elettronici difettosi o usurati devono essere smaltiti in appropriate aree di riciclaggio.

Garanzia
Le condizioni di garanzia sono esposte nell'apposita scheda allegata a parte.

ELEKTRISK LÖDSATS

Siffrorna i texten nedan hänvisar till bilderna på sidorna 2.

För din egen och andras säkerhet ska du läsa dessa instruktioner noga innan sågen används. Förvara bruksanvisningen och den medföljande dokumentationen tillsammans med sågen för framtida bruk.

Introduktion
Det rör sig här om en apparat för hushållsändamål. Lödpistolen passar till att löda metall, kretskort som också har plastmaterial och för att brännmärka i trä och läder. Varje annan form av användning är utesluten.

Innehåll
1. Maskindata
2. Säkerhetsföreskrifter
3. Att ta lödsatsen i bruk
4. Bruksanvisning
5. Service & underhåll

1. Maskindata

Teksnika data

Spänning	230 V~
Frekvens	50 Hz
Förbrukad effekt lödpistol	100 W
Förbrukad effekt lödkolv	30 W
Slockningstid	12 s / 48 s
Skyddsklass	II
Vikt	0.6 kg

Förpackningens innehåll
1 Lödpistol med lödspets
1 Lödkolv
1 Lödhjälpmedel med lupp
1 Tennsug
1 Lödkolvställ
1 En rulle lödtenn
1 Lödfett
1 Lödpenna
1 Reservspets
1 Bruksanvisning

Kontrollera om maskinen, lösa delar eller tillbehör uppvisar transportskador.

Produktinformation
Fig. A
1. Lödspets
2. Fixeringsskruv
3. Kontrollampa
4. Tryckknapp
5. Handtag
6. Anslutningskabel

2. Säkerhetsföreskrifter

Symbolernas betydelse

Uppfyller tillämpliga säkerhetsstandarder i europeiska direktiv

Maskin klass II – dubbel isolering, jordad kontakt behövs ej.

Anger att det föreligger risk för personskador, livsfara eller risk för skador på maskinen om instruktionerna i denna bruksanvisning inte efterlevs.

Anger risk för elektrisk stöt.

Ta omedelbart ut stickkontakten ur eluttaget om sladden har skadats samt när maskinen underhålls

Speciella säkerhetsföreskrifter

En säker användning av apparaten är bara möjlig om du först läser bruksanvisningen i sin helhet och sen strängt håller dig till de anvisningar som beskrivs i den.

- Innan du utför något på lödpistolen, ska du alltid först dra ut stickkontakten ur vägguttaget.
- Anslutningskabel och stickkontakt ska vara i oskadat skick. Håll alltid anslutningskabeln borta från den heta lödspetsen.
- Borra inte i apparatens hölje, därför att då bryts den dubbla isoleringen.
- Spänningen och strömkällan ska motsvara uppgifterna på apparatens uppgiftsplåt.
- Dra alltid åt fästmuttern för lödspetsen väl så att det finns en bra elektrisk kontakt.
- Ventilera arbetsplatsen noga så att de oangenäma ångorna från smältande material förs bort.
- Lödpistolens nätledning får bara bytas ut av

en behörig elektroteknisk firma.
- Använd bara originaltillbehör som levererats med eller rekommenderas av fabrikanten.

Stann na omedelbart lödpistol när
- Elkabel eller kontakter uppvisar någon som helst defekt, t ex skadad isolering.
- Strömbrytaren inte fungerar som den ska.
- Rökig eller dålig lukt indikerar bränd isolering.

Elektrisk säkerhet
Vid användning av elektriska maski ner, iaktta alltid de säkerhetsföreskrifter som gäller lokalt i samband med brandfara, fara för elektriska stötar och kroppsskada. Läs förutom nedanstående instruktioner även igenom bladet med säkerhetsföreskrifter som bifogas separat.

Kontrollera alltid om din nätspänning överensstämmer med värdet på typplattan.

Maskinen är dubbelt isolerad enligt EN50144; en jordledning är därför inte nödvändig.

Byta ut kablar eller stickkontakter
Om nätkabeln skadas, måste den bytas ut mot en speciell nätkabel som finns hos tillverkaren eller tillverkarens kundservice. Släng gamla kablar eller stickkontakter meddetsamma efter det att du har bytt ut dem mot nya. Det är farligt att sticka in stickkontakten av en lös sladd i ett uttag.

Vid användning av förlängnings kablar
Använd uteslutande en godkänd förlängningskabel som är lämplig för maskinens effekt. Ledarna måste ha en diameter på minst 1,5 mm^2. Om förlängningskabeln sitter på en haspel, rulla då ut den helt och hållet.

3. Att ta lödsatsen i bruk

Använd den här apparaten bara för verksamheter som tillåts inom användningsområdet.

Lödpistol
Fig. A
- Tillkoppling: Tryckomkopplare nr 4 trycks in och hålls intryckt. Kontrollampa nr 3 tänds när apparaten kopplas till.
- Frånkoppling: Släpp upp tryckomkopplare nr 4.
- Strömtillförselns längd reglerar lödningsvärmen (ju längre strömtillförsel, desto högre lödningsvärme). Håll under lödningen aldrig tryckomkopplaren intryckt för länge. Ställ i praktiken in den behövliga längden på strömtillförseln genom att kontrollera lödningsvärmen. Om du uppnått en konstant temperatur, bör du undvika en strömperiod längre än 12 sekunder och en frånkopplingstid längre än 48 sekunder. Så snart du släpper upp tryckomkopplaren, blir lödningsvärmen automatiskt mindre. Om du trycker in omkopplaren igen, får du en snabb ökning av värmetemperaturen. En jämn lödningsvärme garanterar bästa tänkbara lödningskvalitet och att lödspetsen sätter sig fast undviks genom alltför höga temperaturer och därmed förlängs också apparatens livslängd.

Lödkolv
- Du ansluter lödkolven genom att sticka stickkontakten i vägguttaget (med jordning). Efter en kort uppvärmningstid är lödkolven klar för användning.
- Tryck lödpennan kraftigt mot den del som ska lödas, så att den blir förhettad. Se till att pennan trycks med största möjliga yta mot delen. Då blir värmeöverföringen den bästa tänkbara.
- Håll lödtråden på tryggt avstånd så att du undviker att fingrarna bränns. Led sen lödtråden mellan lödspetsen och det som ska lödas.
- När delen värmts upp tillräckligt, smälter tennet och rinner ut i mellanutrymmet mellan delarna som ska förbindas.
- Ta bort lödpennan från de delar som ska förbindas utan att röra vid dem och vänta sen tills fogen är väl avkyld och tills tennet har stelnat (ca 10 sek.).
- När fogen är bra lödad, får man en polerad och glänsande yta.

Varning: Det här verktyget måste placeras i sitt stativ när det inte används.

Här följer nu några exempel på dåliga lödfogar:
- Är tennet droppformigt, var lödmedlet för kallt.
- Är tennet matt eller lätt poröst eller kristallaktigt, har delarna förmodligen under avsvalningen kommit i rörelse.
- Blir det för lite tenn kvar på fogen, var

lödningen för varm eller så har du smält för lite tenn.
- Är tennet gult/svart, betyder det att det innehöll för mycket lödfett, respektive att lödtrådens syrakärna blev överhettad när den rann över lödningen. Detta bör du framför allt undvika vid lödning av elektroniska kretsar, därför att de flesta syrafettämnen är frätande och därmed förkortas hållbarheten hos den elektriska ledningen.

Byte av lödspets

Dra ut stickkontakten ur vägguttaget!

- Spetsen och höljet till lödpistolen är förbundna med varandra med en kontaktbit, så att lödpistolen går lätt att reparera och delar lätt att bytas. Om spetsen blir sliten eller lossnar efter en längre tids användning, blir det nödvändigt att byta ut den.
- För att byta lödspetsen:
  - *De båda fixeringsskruvarna 2 som förbinder spetsen med höljet skruvas loss och den gamla spetsen tas bort.*
  - *Den nya spetsen 1 sätts på plats och de båda skruvarna 2 dras åt. Apparaten är på nytt klar för användning.*

4. Bruksanvisning

För att kunna löda bra
- Den yta som ska lödas bör vara metalliknande. Oxidering, fett, isolering etc. ska tas bort mekaniskt (med sandpapper, borste, fil el.likn.), respektive genom kemisk rengöring (med t.ex. blåsprit el.likn.).
- Lödspetsen
  - *förtennas noga med lödtenn*
  - *bearbetas aldrig med en fil*
- För-förtenning av de delar som ska lödas gör lödningen enklare och säkerställer en utmärkt elektrisk kontakt.
- Trådar som ska lödas, förbinds först mekaniskt (vrids om varandra, hakas ihop, med en ögla el.likn.).
- Värm först upp stället som ska lödas. Smält sen tennet ovanför och låt det flyta ut.
- Använd så lite lödmedel som möjligt.
- Behåll värmebelastningen (lödningstid) så kort som möjligt.
- En bra lödningsfog är glänsande och glatt. Kanten visar upp en ren, vidhäftande övergång till metallen.

Lödtenn - lödmedel
Lödtenn är egentligen en legering av tenn och bly. Indikationen 60/40 anger 60 % tenn och en blyhalt på 40 %. Använd för elektriska lödfogar enbart syrafritt lödmedel med vätsketillsats. Tillverkare av lödmedel lämnar information om dem för särskilda ändamål.

Lödvätska
Genom lödvätskan förbättras lödmedlets smältning och samtidigt löses orena ämnen som fetter och metalloxider upp och dunstar vid lödningen.

- Organisk lödvätska som kolofonium och hartser för syrafri lödning.
- Ej organisk lödvätska fungerar mycket bra men är mycket frätande. Används bara för större fogar som ska rengöras väl efteråt.

Kretskort
Konduktorer och miniatyrkomponenter är känsliga för temperatur och kan alltså lätt bli skadade. Var därför noga med:
- att lödningsverksamheter är väl förberedda
- att komponenterna är monterade i förväg
- att kretskortet resp. lödningsstället är väl fixerat så att inte något kan förflytta sig
- att du bara använder förstklassigt lödmedel med lödvätska som inte är frätande
- att inte alltför mycket lödmedel används
- att lödningstiden (temperaturbelastning) blir så kort som möjligt.

Bearbetning av plastmaterial
Plastmaterial som t.ex. till många hushållsartiklar, golvbeläggning och leksaker kan bearbetas med lödpistolen, så att de repareras eller blir skilda åt. Skärspetsens form passar synnerligen väl till detta.

- Värm försiktigt upp skärspetsen och försök göra materialet mjukt.
- En för hög temperatur härdar resp. bränner materialet.

Brännmärkning i trä eller läder
Om du tycker om brännmärkning kan du använda vårt tillbehör med en skärspets som speciellt används vid gravering. Den snabba överföringen av arbetstemperaturen till arbetsmaterialet gör det möjligt att arbeta snabbt.

5. SERVICE & UNDERHÅLL

Reparationer får enbart utföras av en elektroteknisk yrkesman eller på vår serviceadress!

Maskiner har konstruerats för att under lång tid fungera problemfritt med ett minimalt underhåll. Genom att regelbundet rengöra maskinen och hantera den på rätt sätt bidrar du till en lång livslängd för din maskin.

Rengöring
Rengör maskinhöljet regelbundet med en mjuk duk, företrädesvis efter varje användning. Tillse att ventilationsspringorna är fria från damm och smuts. Använd en mjuk duk fuktad med tvålvatten vid svår smuts. Använd inga lösningsmedel som bensin, alkohol, ammoniak etc. Sådana ämnen skadar plastdelarna.

Smörjning
Maskinen behöver ingen extra smörjning.

Fel
Kontakta servicestället som anges på garantibeviset om ett fel uppstår, t.ex. på grund av en del som är nedsliten.

Driftstörningar
För att undvika transportskador levereras maskinen i en så stadig förpackning som möjligt. Förpackningen har så långt det är möjligt tillverkats av återvinningsbart material. Ta därför tillvara möjligheten att återvinna förpackningen.

Skadade och/eller kasserade elektriska och elektroniska apparater ska lämnas in enligt gällande miljöregler.

Garanti
Garantivillkoren framgår av det separat bifogade garantikortet.

SÄHKÖJUOTOSSARJA

Tekstin numerot viittaavat kaavioihin sivuilla 2.

Lue nämä käyttöohjeet huolellisesti ennen tämän laitteen käyttämistä oman turvallisuutesi ja muiden henkilöiden turvallisuuden vuoksi. Säilytä tämä ohjekirja ja koneen mukana toimitetut asiakirjat tulevaa käyttöä varten.

Johdanto
Laite on tarkoitettu kotikäyttöön. Juotospistooli on tarkoitettu muovisesta materiaalista tehtyjen painettujen johtimistojen juottamiseen sekä puun ja nahan polttokuviointiin. Muu käyttö ei nimenomaan ole mahdollista.

Sisältö
1. Laiteen tiedot
2. Turvaohjeet
3. Käyttöönotto
4. Käyttöohjeet
5. Huolto ja kunnossapito

1. LAITTEEN TIEDOT

Tekniset tiedot

Jännite	230 V~
Taajuus	50 Hz
Juotospistoolin ottoteho	100 W
Kolvin ottoteho	30 W
Sammutusaika	12 s / 48 s
Suojeluluokka	II
Paino	0,6 kg

Pakkauksen sisältö
1 Juotospistoolin, jossa on juotoskärki
1 Kolvin
1 Juotosapurin, jossa on luuppi
1 Tinaimurin
1 Kolvitelineen
1 Juotostinarullan
1 Juotosrasvaa
1 Juotoskynän
1 Varakärki
1 Käyttöohjeen

Tarkista, että kone, irto-osat ja varusteet eivät ole vaurioituneet kuljetuksen aikana.

Tuotetiedot
Kuva A
1. Juotoskärki

2. Kiinnitysruuvi
3. Tarkastuslamppu
4. Painonuppi
5. Kahva
6. Liityntäjohto

2. Turvaohjeet

Symbolien selitys

Soveltuvien EU-direktiivien turvallisuusstandardien mukainen

Luokan II kone – kaksoiseristetty – maadoitettua pistorasiaa ei tarvita.

Osoittaa loukkaantumisvaaran, hengenvaaran tai työkalun vaurioitumisriskin, jos tämän oppaan ohjeita ei noudateta.

Osoittaa sähköiskuvaaran.

Irrota pistotulppa välittömästi pistorasiasta, jos johto vaurioituu tai jos laitetta aletaan huoltaa.

Erikoisturvaohjeet

Laitteen turvallinen käyttö on ainoastaan mahdollista, mikäli luet turvaohjeet ja käyttöohjeet kokonaan ja noudatat tiukasti niissä annettuja ohjeita.

- Vedä aina ensin pistoke pistorasiasta, ennen kuin käytät juotospistoolia.
- Liityntäjohdon ja pistokkeen on oltava vahingoittumattomia. Pidä liityntäjohto aina poissa juotoskärjen läheisyydestä.
- Älä poraa laitteen kuorta, koska silloin kaksoiseristys keskeytyy (käytä tarroja).
- Voimanlähteen jännitteen tulee vastata laitteen arvokilvessä annettuja tietoja.
- Kierrä juotoskärjen kiinnitysmutteri aina hyvin kiinni, jotta hyvä sähköyhteys on mahdollinen.
- Tuuleta työskentelypaikkaa riittävästi, jotta sulavasta materiaalista lähtevät epämiellyttävät höyryt poistuvat.
- Juotospistoolin verkkojohdon saa korvata ainoastaan valtuutettu sähköliike.
- Käytä ainoastaan valmistajan mukaan liittämiä tai suosittelemia alkuperäisiä tarvikkeita.

Pysäytä kone välitömästi, jos
- Pistoke tai johto on viallinen.
- Kytkin on viallinen.
- Savua tai käryä erittyy.

Sähköturvallisuus
Sähkölaitteita käytettäessä on aina noudatettava paikallisia turvamääräyksiä tulipalon, sähköiskujen ja loukkaantumisten välttämiseksi. Lue alla olevat ohjeet ja erilliset turvaohjeet huolellisesti.

Tarkista aina, ovatko verkkojännite ja koneen tyyppikilvessä ilmoitettu jännite yhteen sopivia.

Koneessa on kaksinkertainen eristys EN60335-1 : 1994: n mukaan; maadoitusjohto ei ole tarpeellinen.

Johtojen ja pistotulppien vaihtaminen
Jos verkkojohto vahingoittuu, se on vaihdettava. Uusia, oikeanlaisia johtoja saa valmistajalta tai sen huoltopalvelusta. Hävitä vanhat johdot ja pistotulpat heti kun ne on vaihdettu uusiin. Irrallisen pistotulpan tai johdon kytkeminen pistorasiaan on vaarallista.

Jatkojohtojen käyttö
Käytä vain virallisesti hyväksyttyjä jatkojohtoja koneen teho huomioon ottaen. Johdon ytimien on oltava vähintään 1,5 mm^2. Käytettäessä johtokelaa koko jatkojohto on vedettävä kelalta.

3. Käyttöönotto

Käytä laitetta ainoastaan sille tarkoitettuihin töihin.

Juotospistool
Kuva A
- Käynnistys: Paina painokatkaisinta (4) ja pidä se painettuna. Tarkastuslamppu (3) syttyy, kun laite käynnistetään.
- Sammuttaminen: Päästä painokatkaisin (4) irti.
- Virransyötön kesto säätää juotoslämmön (pidempi virransyöttö = korkeampi juotoslämpötila). Älä pidä koskaan painokatkaisinta liian kauan painettuna, kun juotat kappaleita. Totea tarvittavan

virransyötön kesto käytännössä juotoslämpötilaa tarkkailemalla. Saavuttaaksesi vakiolämpötilan vältä virtajaksoa, joka kestää kauemmin kuin 12 sekuntia ja sammutusaikaa, joka kestää kauemmin kuin 48 sekuntia. Heti kun päästät painokatkaisimen irti, juotoslämpö vähenee automaattisesti. Painamalla katkaisijaa uudelleen nousee lämmityslämpötila nopeasti. Samana pysyvä juotoslämpö takaa parhaan mahdollisen juotoslaadun, silloin vältytään korkeasta lämpötilasta johtuvasta juotoskärjen hankautumisesta ja siten laitteen käyttöikää pidennetään.

Kolvi

- Liität kolvin asettamalla pistokkeen (maadoitettuun) pistorasiaan. Vähäisen lämmitysajan jälkeen kolvi on valmis käyttöön.
- Paina juotoskynää voimakkaasti juotettavia osia vasten, jotta ne kuumenevat. Huolehdi siitä, että niin suuri osa kynästä kuin mahdollista painautuu osia vasten. Lämmönsiirto on tällöin paras mahdollinen.
- Pidä juotoslankaa turvallisella etäisyydellä, jotta et polta sormiasi. Vie edelleen juotoslanka juotoskärjen ja juotettavien osien väliin.
- Kun osat ovat tarpeeksi kuumat, tina sulaa ja valuu liitettävien osien väliin.
- Irrota kynä liitettävistä osista niitä liikuttamatta ja odota, että liitos on jäähtynyt ja jähmettynyt kunnolla (noin 10 s.).
- Jos liitos on kunnolla juotettu, lopputuloksena on kiillotettu ja kiiltävä pinta.

Varoitus: tätä työkalua pitää säilyttää telineessään kun sitä ei käytetä.

Alla muutamia esimerkkejä huonoista juotosliitoksista:

- Jos tina on pisaran muotoista, tina on liian kylmää.
- Jos tina on himmeää ja hieman huokoista tai kristallimaista, ovat osat luultavasti liikkuneet jäähtymisen aikana.
- Jos liitokseen on jäänyt liian vähän tinaa, juotos on ollut liian lämmin tai olet sulattanut liian vähän tinaa.
- Jos tina on keltaista/mustaa, juotosrasvaa on käytetty liikaa tai ylikuumentunut juotoslangan happoydin on vuotanut juotoksen päälle. Vältä tätä erityisesti sähköisissä virtapiireissä, koska useimmat happorasvat ovat syövyttäviä ja lyhentävät sähköjohtojen ikää.

Juotoskärjen vaihtaminen

Irrota pistoke pistorasiasta!

- Juotospistoolin kärki ja kuori on liitetty toisiinsa liitoskappaleen kautta, niin että juotospistooli voidaan helposti korjata ja vaihtaa. Kärki hankautuu ja kuluu pitkän käytön jälkeen ja se on välttämätöntä vaihtaa säännöllisesti.
- Juotoskärjen vaihtamiseksi:
  - *Irrota molemmat kiinnitysruuvit (2), jotka yhdistävät kärkeä ja kuorta, ja irrota vanha kärki.*
  - *Asenna uusi kärki (1) ja kiristä jälleen molemmat ruuvit (2). Laite on jälleen käyttövalmis.*

4. Käyttöohjeet

Jotta voit juottaa kunnolla:

- Juotettavan kohdan on oltava metallinomainen. Poista hapettuminen, rasva, eristys jne. joko mekaanisesti (hiomapaperilla, harjoilla, viiloilla) tai kemiallisesti (alkoholilla, juoksetteella) puhdistamalla.
- Juotoskärki:
  - *tinaa hyvin juotostinalla*
  - *älä koskaan työstä viilalla*
- Tinattavien osien ennalta tinaaminen tekee juottamisesta helpompaa ja takaa erinomaisen sähkökontaktin.
- Yhdistä johdot ennen juottamista mekaanisesti (yhteen kiertämällä, yhteen liittämällä, silmukoiden ympäri).
- Kuumenna ensin juotettava kohta, sulata sen jälkeen tina juotettavan kohdan yläpuolella ja anna sen valua kohdan päälle.
- Käytä mahdollisimman vähän juotetta.
- Pidä lämmönkuormitus (juotosaika) niin lyhyenä kuin mahdollista.
- Hyvin juotettu kohta on kiiltävä ja sileä. Juotoksen ja metallin liitoskohdan reuna on puhdas.

Juotostina - juote

Juotostina on oikeastaan tinan ja lyijyn seos. Merkintä 60/40 tarkoittaa 60 % tinaa ja lyijypitoisuus 40 %. Käytä sähköisiin juotosliitoksiin yksinomaan hapotonta juotetta, johon on lisätty juoksetetta. Juotteiden valmistajat voivat hankkia sinulle tietoa erikoistöihin tarvittavista

erikoisjuotteista.

Juoksetteet
Juoksete parantaa juotteen sulamista ja samanaikaisesti epäpuhtaudet, kuten rasvat ja metallioksidit, liukenevat ja haihtuvat juotettaessa.

- Orgaaniset juoksetteet, kuten kolofoni ja hartsi, hapottomaan juottamiseen.
- Epäorgaaniset juoksetteet toimivat erittäin hyvin, mutta ovat äärimmäisen syövyttäviä. Käytä ainoastaan suurempiin liitoksiin ja puhdista juotoskohta jälkeenpäin hyvin.

Painettu johtimisto
Johteet ja pienoisosat ovat herkkiä lämpötilalle ja voivat sen johdosta helposti vahingoittua. Huolehdi sen tähden hyvin, että:
- juotostyöt valmistellaan hyvin;
- osat asennetaan etukäteen;
- painettu johtimisto tai juotospaikka on siirtymiseltä suojattu;
- käytät yksinomaan ensiluokkaista juotetta, joka sisältää syövyttämätöntä juoksetetta;
- juotetta ei käytetä liikaa;
- juotosaika (lämpötilankuormitus) pidetään niin lyhyenä kuin mahdollista.

Muovisen materiaalin työstäminen
Muovisia materiaaleja, kuten sellaisia, joita hyvin usein käytetään kotitaloustarvikkeissa, lattiamatoissa ja leluissa, voidaan työstää juotospistoolilla. Juotoskärjen muoto on siihen erityisen sopiva.

- Lämmitä juotoskärki varovasti ja yritä tehdä materiaali pehmeäksi.
- Liian korkea lämpötila kovettaa tai vaihtoehtoisesti polttaa materiaalin. Näin voit erottaa muovimateriaalit tai korjata murtuman.

Puun tai nahan polttokuviointi
Mikäli kuvioit mielelläsi polttamalla, lisätarvikkeisiin kuuluu erityisesti kaivertamiseen tarkoitettu juotoskärki. Työskentelylämpötilan nopea sopeutuminen materiaaliin mahdollistaa sujuvan työskentelyn.

5. Huolto ja kunnossapito

Ainoastaan sähkötekniikan ammattilainen tai huoltopalvelu saavat suorittaa korjaukset!

Koneet on suunniteltu toimimaan pitkään ja mahdollisimman pienellä huoltotarpeella. Puhdistamalla ja käyttämällä sitä oikealla tavalla voit itsekin vaikuttaa koneen käyttöikään.

Puhdistaminen
Puhdista koneen ulkopinta säännöllisesti pehmeällä kankaalla. Parasta olisi puhdistaa se jokaisen käyttökerran jälkeen. Pidä koneen jäähdytysaukot puhtaina. Jos lika on pinttynyt, voit käyttää saippuavedellä kostutettua kangaspalaa. Älä kuitenkaan käytä liuottimia kuten bensiiniä, alkoholia, ammoniakkia jne, koska ne vahingoittavat koneen muoviosia.

Voitelu
Konetta ei tarvitse voidella.

Viat
Jos kone vikaantuu esimerkiksi osan kulumisen johdosta, ota yhteys takuukortin huoltopisteeseen.

Ympäristö
Kuljetusvaurioiden välttämiseksi kone on pakattu tukevaan laatikkoon. Tämä pakkaus on mahdollisimman ympäristöystävällinen. Kierrätä se.

Vioittuneet tai käytöstä poistettavat sähkölaitteet on toimitettava asianmukaiseen kierrätyspisteeseen.

Takuu
Lue takuuehdot koneen mukaan liitetystä takuukortista.

ELEKTRISK LODDESETT

Tallene i teksten henviser til diagrammene på side 2

For din egen og andres sikkerhets skyld anbefaler vi at du leser denne bruksanvisningen nøye før du bruker denne sagen. Oppbevar denne bruksanvisningen og dokumentasjonen som kom sammen med sagen for fremtidig referanse.

Bruksområde
Dette er et verktøy til hjemmebruk. Loddepistolen er egnet til å lodde trykte kretser av plastmaterialer og til merking av tre og lær. Enhver annen bruk er uttrykkelig utelukket.

Innhold
1. Maskininformasjon
2. Sikkerhetsinstruksjoner
3. Bruk
4. Bruksanvisninger
5. Service og vedlikehold

1. Maskininformasjon

Tekniske spesifikasjoner

Spennung	230 V~
Frekvenz	50 Hz
Energiforbruk loddepistol	100 W
Energiforbruk loddebolt	30 W
Avkjølingstid	12 s / 48 s
Beskyttelsesklasse	II
Vekt	0,6 kg

Pakkens innhold
1 Loddepistol med loddespiss
1 Loddebolt
1 Loddehjelp med lupe
1 Tinnsuger
1 Stativ for loddebolten
1 Rull loddetinn
1 Loddefett
1 Loddepenn
1 Reservespiss
1 Bruksanvisning

Undersøk om det har oppstått skade på maskinen eller tilbehør under transporten.

Produktopplysninger
Fig. A
1. Loddespiss
2. Festeskrue
3. Kontrollampe
4. Trykknapp
5. Håndtak
6. Ledning

2. Sikkerhetsinstruksjoner

Forklaring av symboler

I overensstemmelse med viktige, aktuelle sikkerhetsstandarder i EU

Class II-maskin – Dobbeltisolert – Krever ikke jordet støpsel.

Angir fare for personskade, livsfare eller skade på maskinen hvis instruksjonene i denne bruksanvisningen ikke følges.

Fare for elektrisk støt.

Trekk umiddelbart støpselet ut av stikkontakten hvis ledningen skades og i forbindelse med vedlikehold

Spesielle sikkerhetsforskrifter

En risikofri bruk av dette apparatet er bare mulig hvis du leser sikkerhetsforskriftene og bruksanvisningen grundig og følger instruksene i disse nøye.

- Trekk alltid støpslet ut av stikkontakten før du begynner å arbeide med loddepistolen.
- Ledningen og støpslet må være uten skader. Hold alltid ledningen bort fra loddespissen.
- Bor ikke i apparathuset, da den dobbelte isoleringen kan bli brutt (bruk klistrelapper).
- Spenningen til strømkilden må stemme overens med opplysningene på apparatets typeskilt.
- Stram alltid loddespissens festemutter godt til, slik at det blir en god elektrisk forbindelse.
- Luft arbeidsrommet tilstrekkelig for å fjerne ubehagelige damper fra det smeltende

materialet.
- Ledningen til loddebolten må bare skiftes ut av et kvalifisert elektroteknisk firma.
- Bruk bare originalt tilbehør, som leveres eller anbefales av fabrikanten.

Loddepistolen må øyeblikkelig slås av ved
- Overoppheting.
- Feil i støpslet, ledningen eller skade på ledningen.
- Defekt bryter.
- Røyk eller stank av svidd isolasjon.

Elektrisk sikkerhet
Overhold ved bruk av elektriske maskiner alltid de lokale sikkerhetsforskriftene. Dette for å unngå brannfare, fare for elektrisk støt og personskade. Les i tillegg til nedenstående instrukser også sikkerhetsforskriftene i det vedlagte separate sikkerhetsheftet.

Kontroller alltid om nettspenningen er i overensstemmelse med verdien på typeskiltet.

Maskinen er dobbelt isolert i henhold til EN60335-1:1994; det er derfor ikke nødvendig med jordledning.

Skifting av ledninger eller støpsler
Hvis ledningen er skadet, må den erstattes met en spesiell ledning som leveres av fabrikanten eller fabrikantens kundeservice. Kast gamle ledninger eller støpsler med det samme de er skiftet ut med nye. Det er farlig å sette et støpsel med løs ledning i stikkontakten.

Bruk av skjøteledninger
Bruk utelukkende en godkjent skjøteledning som er egnet til maskinens effekt. Ledningene må ha et tverrsnitt på minst 1,5 mm^2. Hvis skjøteledningen sitter på en rull, må den rulles helt ut.

3. Bruk

Bruk dette apparatet bare til arbeid som faller innenfor bruksområdet.

Loddepistol
- Innkopling: Trykk på trykknapp 4 og hold den trykt inn. Kontrollampe 3 lyser når apparatet blir koplet inn.
- Utkopling: Slipp trykknapp 4.
- Strømtilførselstiden regulerer loddevarmen (lengre strømtilførsel = høyere loddevarme). Hold ikke trykknappen for lenge inntrykt mens du lodder. Bestem den nødvendige strømtilførselstiden i praksis ved å kontrollere loddevarmen. For å oppnå en konstant temperatur må du unngå en innkoplingstid på mer enn 12 sekunder og en utkoplingstid på mer enn 48 sekunder. Så snart du slipper trykknappen, blir loddevarmen automatisk mindre. Ved å trykke inn knappen på nytt, stiger temperaturen fort. En jevn loddevarme garanterer en optimal loddekvalitet. Misfarging av loddespissen på grunn av en for høy temperatur forhindres og dermed forlenges apparatets levetid.

Loddebolt
- Du kopler loddebolten inn ved å sette støpslet i stikkontakten (med jordforbindelse). Etter en kort oppvarmingstid er loddebolten klar til bruk.
- Trykk loddepennen hardt mot delene som skal loddes slik at de blir oppvarmet. Sørg for at pennen blir trykt med størst mulig overflate mot delene. Varmeoverføringen er da maksimal.
- Hold loddetråden på en trygg avstand for å forebygge at du brenner fingrene dine. Før så loddetråden mellom loddespissen og delene som skal loddes.
- Når delene er varmet opp tilstrekkelig, smelter tinnet og flyter inn i mellomrommet til delene som skal føyes sammen.
- Fjern pennen fra delene uten at de beveges og vent til sammenføyningen er godt avkjølt og stivnet (ca. 10 sek).
- Når sammenføyningen er godt loddet, får man en polert og skinnende overflate.

Advarsel: Dette verktøy må plasseres på stativet når det ikke er i bruk.

Nedenfor følger noen eksempler på dårlige loddeforbindelser:
- Er tinnet dråpeformet, var loddetinnet for kaldt før det stivnet.
- Er tinnet matt og lett porøst eller krystallaktig, da er delene antakelig blitt beveget under avkjølingen.
- Ble det liggende for lite tinn på sammenføyningen, da var loddingen for varm eller det ble smeltet for lite tinn.
- Er tinnet gult/svart, da betyr det at det er brukt for mye loddefett, eller at syrekjernen i

loddetråden er blitt overopphetet og har flytt ut på loddingen. Dette må du spesielt unngå ved elektroniske kretser, da de fleste sorter syrefett er korrosive og forkorter holdbarheten til elektriske ledninger.

Utskifting av loddespissen

Trekk støpslet ut av stikkontakten!

- Spissen og loddepistolens hus er forbundet med hverandre med et kontaktstykke, slik at loddepistolen lett kan repareres og skiftes ut. Misfarging og slitasje av spissen etter lengre tids bruk gjør det nødvendig med regelmessig utskifting.
- Når loddespissen skal skiftes ut:
  - *Drei løs begge festeskruene 2, som forbinder spissen med huset, og fjern den gamle spissen.*
  - *Monter den nye spissen 1 og drei begge skruene 2 til igjen. Apparatet er klart til bruk igjen.*

4. Bruksanvisninger

For å kunne lodde godt

- Stedet som skal loddes må være rent. Oksidasjon, fett, isolasjon osv. fjernes med mekanisk (slipepapir, børster, filer) eller kjemisk rengjøring (sprit, flussmiddel).
- Loddespissen
  - *fortinnes godt med loddetinn.*
  - *må aldri bearbeides med en fil.*
- Forhåndsfortinning av delene som skal loddes, gjør loddingen lettere og sikrer deg en utmerket elektrisk kontakt.
- Tråder forbindes mekanisk før loddingen (vris, hekte, rund løkke).
- Varm først opp stedet som skal loddes. Deretter smelter du tinnet over stedet som skal loddes og lar du tinnet flyte ut på det.
- Bruk så lite loddemiddel som mulig.
- Hold varmebelastningen (loddetiden) så kort som mulig.
- Et godt loddested er skinnende og glatt. Kanten har en plettfri forbindelse som sitter godt fast på metallet.

Loddetinn - loddemiddel

Loddetinn er egentlig en legering av tinn og bly. Betegnelsen 60/40 vil si 60% tinn med et blyinnhold på 40%. Bruk utelukkende syrefritt loddemiddel med flussmiddel til elektriske loddeforbindelser. Fabrikantene av loddemidler kan skaffe deg opplysninger når det gjelder spesialloddemidler til spesielle gjøremål.

Flussmidler

Med flussmidlet forbedres smeltingen av loddemidlet og samtidig løses forurensninger som fettstoffer og metalloksider opp og fordampes under loddingen.

- Organiske flussmidler, som kolofonium og harpiks for syrefri lodding.
- Uorganiske flussmidler virker svært godt men er høyst korrosive. Bør bare brukes til større forbindelser, og loddestedet må gjøres godt rent etterpå.

Kretskort

Lederne og miniatyrkomponentene er følsomme for temperatur og kan derfor lett skades.
Pass derfor godt på at:

- Loddearbeidene blir godt forberedt;
- komponentene blir montert på forhånd;
- kretskortene og loddestedet blir sikret mot forskyving;
- du kun bruker førsteklasses loddemiddel med korrosifritt flussmiddel;
- du ikke bruker for mye loddemiddel;
- loddetiden (temperaturbelastningen) holdes så kort som mulig.

Bearbeiding av plastmateriale

Plastmateriale, som blir brukt til svært mange husholdningsartikler, gulvbelegg og leketøy, kan bearbeides med loddepistolen. Skjærespissens form er spesielt skikket til dette.

- Varm skjærespissen forsiktig opp og prøv å gjøre materialet mykt.
- En for høy temperatur vil gjøre materialet hardt eller svi det. På den måten kan plastmaterialet deles og et brudd kan repareres.

Merking av tre eller lær

Hvis du liker å merke ting, følger det med en skjærespiss, som er spesiallaget for gravering. Den raske tilpassing av arbeidstemperaturen til materialet gjør at arbeidet går lett.

5. Service og vedlikehold

Reparasjoner må bare utføres av en elektroteknisk fagmann eller serviceavdeling!

Maskinene er konstruert slik at de kan fungere uten problemer med et minimum av vedlikehold. Hvis maskinen rengjøres regelmessig og behandles på riktig måte, bidrar dette til å gi maskinen en lang levetid.

Rengjøring
Rengjør maskinhuset regelmessig med en myk klut, helst etter hver bruk. Sørg for at ventilasjonsåpningene er fri for støv og skitt. Hardnakket skitt fjernes med en myk klut som er fuktet med såpevann. Bruk ikke løsemidler som bensin, alkohol, ammoniakk o.kl. Slike stoffer skader kunststoffdelene.

Smøring
Maskinen trenger ikke ekstra smøring.

Feil
Hvis det oppstår feil som følge av for eksempel utslitte deler, skal du kontakte serviceadressen på garantikortet.

Miljø
For å unngå transportskader leveres maskinen i solid emballasje. Emballasjen er i den grad dette er mulig fremstilt av resirkulerbart materiale. Benytt derfor anledningen til å resirkulere emballasjen.

Defekte og/eller kasserte elektriske eller elektroniske apparater må avhendes ved egnete returpunkter.

Garanti
Garantibetingelsene er å finne på det vedlagte garantikortet.

ELEKTRISK SVEJSESÆT

Numrene i den nedenstående tekst henviser til illustrationerne på side 2.

For din egen og andres sikkerhed anbefaler vi at du læser denne brugsanvisning nøje igennem, før maskinen tages i brug. Opbevar denne brugsanvisning og den øvrige dokumentation ved maskinen.

Indledning
Det drejer sig her om et apparat til brug i husholdningen. Denne loddepistol er egnet til lodning af trykte kredsløb til plastiske materialer og til indbrænding i træ og læder. Enhver anden brug må udtrykkeligt udelukkes.

Indhold
1. Maskindata
2. Sikkerhedsforskrifter
3. Apparatet tages i brug
4. Brugsanvusning
5. Service & vedligeholdelse

1. Maskindata

Tekniske data

Spænding	230 V~
Frekvens	50 Hz
Loddepistolens strømforbrug	100 W
Loddeboltens strømforbrug	30 W
Afkølningstid	12 s / 48 s
Beskyttelsesklasse	II
Vægt	0, 6 kg

Emballagens indhold
1 Loddepistol med loddespids
1 Loddebolt
1 Loddehjælp med lup
1 Tinudsuger
1 Holder til loddebolten
1 En rulle loddetråd
1 Loddefedt
1 Loddepen
1 Reservespids
1 Brugsanvisning

Kontroller maskinen, løsdele og tilbehør for transportskade.

Komponenter
Fig. A
1. Loddespids

2. Fastspændingsskrue
4. Trykknap
3. Signallampe
5. Håndtag
6. Ledning

2. Sikkerhedsforskrifter

Beskrivelse af symboler

I overensstemmelse med grundlæggende sikkerhedsstandarder i de europæiske direktiver.

Klasse II maskine – Dobbelt isolering – Du behøver ingen jordforbindelsestik.

Betegnelse for risiko for personskader, dødsfald eller beskadigelse af værktøjet i tilfælde af at du er uopmærksom på instruktioner i denne manual.

Indikerer farer for elektrisk stød

Tag straks stikket ud af stikkontakten, hvis ledningen beskadiges og i forbindelse med vedligeholdelse

Specielle sikkerhedsforskrifter

En sikkerhedsmæssig forsvarlig brug af dette apparat opnås kun, hvis man læser sikkerhedsreglerne og brugsanvisningen grundigt og nøje følger de anvisninger, der gives heri.

- Træk altid ledningen ud af stikkontakten, før du begynder at arbejde på loddepistolen.
- Ledningen og stikket må ikke være beskadiget. Hold altid ledningen væk fra loddespidsen.
- Bor ikke i apparatets hylster, da den dobbelte isolering i så fald gennembrydes (brug klistermærker).
- Tilgangsspændingen skal svare til det, der er angivet på apparatets typeplade.
- Skru altid loddespidsens fastgørelsesmøtring godt fast, således at der skabes en god elektrisk forbindelse.
- Sørg for tilstrækkelig udluftning af det sted, hvor der arbejdes, således at ubehagelige dampe fra smeltende materiale hurtigt ledes væk.
- Loddepistolens strømfordeler må kun udskiftes af en godkendt elektroteknisk virksomhed.
- Brug kun de originale accessoirer, som gives med af leverandøren, eller som anbefales af leverandøren.

Loddepistolen skal øjeblikkeligt slukkes i tilfælde af

- Overophedning.
- Fejl i netstik, netledning eller beskadigelse af ledningen.
- Defekt afbryder.
- Røg eller lugt af brændt isolering.

Elektrisk sikkerhed

Ved anvendelse af elektriske mas kiner skal man altid følge de lokalt gældende sikkerhedsforskrifter i forbindelse med brandfare, fare for elektrisk stød og legemensbeskadigelse. Læs udover de nedenstående instruktioner også sikkerhedsforskrifterne i den separat vedlagte sikkerhedsfolder.

Kontroller altid om netspændingen svarer til værdien på typeskiltet.

Maskinen har dobbelt isolering i overensstemmelse med EN60355-1 : 1994. Det er derfor ikke nødvendigt med en jordledning.

Udskiftning af ledninger og stik

Kasser altid gamle ledninger og stik, så snart de er erstattet med nye. Det er farligt at sætte et løst stik i en stikkontakt.

Brug af forlængerledning

Brug kun en godkendt forlængerledning, som passer til spændingen i maskinen. Ledningen skal have en grundflade på mindst 1,5 mm^2. Hvis forlængerledningen er på rulle, skal den rulles helt ud.

3. Apparatet tages i brug

Brug kun dette apparat til arbejde, det ligger inden for dets brugsområde.

Loddepistol

- Tilslutning: Tryk trykknap 4 ind og hold den inde. Signallampe 3 lyser op, når apparatet tilsluttes.
- Afkobling: Slip trykknap 4.
- Loddevarmen reguleres af det tidsrum, hvori der er strømtilslutning (jo længere strømtilførsel - jo mere varme). Tryk under loddearbejdet aldrig trykknappen for længe ind. Ved kontrol af loddevarmen fastsættes det i praksis, hvor længe strømtilførslen skal vare. For at opnå en konstant temperatur skal man undgå en strømtilførselsperiode, der er længere end 12 sekunder og en afkoblingsperiode, der er længere end 48 sekunder. Så snart man slipper trykknappen, formindskes loddevarmen automatisk. Et nyt tryk på knappen sørger for en hurtig stigning af temperaturen. En konstant loddevarme garanterer en optimal loddekvalitet, herved undgås det, at loddespidsen løber an som følge af for høj temperatur, og således sørger man for at apparatet holder længere.

Loddebolt

- Man tilslutter loddebolten ved at sætte stikket i en stikkontakt (med jordforbindelse). Efter en kort opvarmningstid er loddebolten klar til brug.
- Tryk loddepennen hårdt mod de dele, der skal loddes, således at disse dele bliver opvarmet. Sørg for, at pennen med den størst mulige overflade trykkes mod delene. På denne måde er varmeoverførslen maksimal.
- Hold loddetråden på sikker afstand, for at undgå, at man brænder fingrene. Led loddetråden derefter ind mellem loddespidsen og de dele, der skal loddes.
- Når delene er tilstrækkelig opvarmet, smelter tinnet, og flyder det ind i mellemrummet mellem de dele, der skal loddes.
- Fjern pennen fra de dele, der skal forbindes uden at bevæge disse og vent til forbindelsen er godt afkølet og størknet (ca. 10 sek.).
- Hvis forbindelsen er loddet godt, får man en glat og skinnende overflade.

Advarsel: Dette værktøj skal anbringes i holderen, når det ikke benyttes.

Herefter gives der nogle eksempler på dårlige loddeforbindelser:

- Hvis tinnet er dråbeformig, så var loddekoaguleringen for kold.
- Hvis tinnet er mat og let porøst eller krystalagtigt, så skyldes dette sandsynligvis, at delene blev bevæget under afkølningen.
- Hvis der er kommet for lidt tin på forbindelsen, så var lodningen for varm, eller også er der smeltet for lidt tin.
- Hvis tinnet er gult/sort, så betyder det, at der er brugt for meget loddefedt, respektivt at loddetrådens syrekerne i overophedet tilstand er løbet ud på lodningen. Dette skal man især undgå ved elektroniske kredsløb, da det meste syrefedt er korroderende og kan forkorte elektriske ledningers holdbarhed.

Udskiftning af loddespidsen

Træk stikket ud af stikkontakten!

- Spidsen og loddepistolens hylster er forbundet med hinanden ved hjælp af et kontaktstykke, således at loddepistolen let kan repareres og udskiftes. Da loddespidsen løber an og bliver slidt efter længere tids brug, er en regelmæssig udskiftning af denne nødvendig.
- Ved udskiftelse af loddespidsen:
  - *Skru de to fastspændingsskruer 2, der forbinder spidsen og hylsteret med hinanden, løs og fjern den gamle spids.*
  - *Anbring den nye spids 1 og skru de to fastspændingsskruer 2 fast igen. Apparatet er atter klar til brug.*

4. Brugsanvisning

For at kunne lodde godt

- Det punkt, der skal loddes, skal være rent. Fjern oxidation, fedt, isolationsmateriale osv. ved en mekanisk rensning (ved hjælp af sandpapir, børster, file) eller ved en kemisk rensning (alkohol, flusmiddel).
- Loddespidsen
  - *fortin den godt med loddetin*
  - *brug aldrig en fil hertil*
- Man kan gøre lodningen lettere og sørge for en optimal elektrisk kontakt ved i forvejen at foretage en fortinning af de dele, der skal fortinnes.
- Ledninger forbindes før lodning mekanisk (ved sammenvridning, ved sammenhæftning eller ved at lave et øje).
- Opvarm først det punkt, der skal loddes, smelt derefter tinnet oven over dette punkt og lad så tinnet flyde ned på dette.

- Brug mindst muligt loddemiddel.
- Gør varmebelastningen (loddetiden) så kort som mulig.
- Et godt loddested skal være skinnende og glat. Der er en ren bindende overgang mellem randen og metallet.

Loddetin - loddemiddel
Loddetin er egentlig en legering af tin og bly. Angivelsen 60/40 betyder 60% tin og et blyindhold på 40%. Brug til elektriske loddeforbindelser udelukkende syrefrit loddemiddel med flusmiddeltilsætning. Fabrikanter, der fremstiller loddemidler, kan give oplysninger om specielle loddemidler til særlige opgaver.

Flusmidler
Flusmidlet forbedrer smeltningen af loddemidlet og samtidig sørger dette flusmiddel for at urenheder som fedt og rust opløses og fordamper under lodningen.

- Organiske flusmidler som kolofonium og harpiks til syrefri lodning.
- Uorganiske flusmidler er vældig gode, men de er yderst korrosive.Brug disse kun ved større forbindelser og rengør loddestedet godt bagefter.

Trykt kredsløb
Konduktorerne og miniature-komponenterne er følsomme for temperaturer og kan derfor let beskadiges. Pas derfor godt på at:
- loddearbejdet forberedes grundigt;
- komponenterne bliver monteret på forhånd;
- det trykte kredsløb eller loddestedet bliver sikret mod forskydninger;
- der kun bruges førsteklasses loddemiddel med korrosionsfrit flusmiddel;
- der ikke bruges for meget loddemiddel;
- loddetiden (temperaturbelastningen) gøres så kort som mulig.

Forarbejdning af plastisk materiale
Plastisk materiale, i den form som det bruges til mange artikler i husholdningen, til gulvtæpper og legetøj, kan bearbejdes med loddepistolen. Skærespidsens form er særdeles velegnet hertil.

- Opvarm forsigtigt skærespidsen og prøv at gøre materialet blødt.
- En for høj temperatur gør materialet hårdere eller forbrænder det. Således kan plastisk materiale skilles ad eller kan et brud repareres igen.

Indbrænding i træ eller læder
Hvis man kan lide at indbrænde, kan man som accessoire få en skærespids, der specielt er lavet til indgravering. Arbejdstemperaturens hurtige tilpasning til materialet gør det muligt at arbejde i et rapt tempo.

5. Service & vedligeholdelse

Reparationer må kun udføres af personer, der er sagkyndige på det elektrotekniske område eller af servicefolk!

Maskinerne er udviklet til at fungere længe uden problemer med et minimum af vedligeholdelse. Ved at rengøre maskinen regelmæssigt og behandle den korrekt, bidrager De til en længere levetid for maskinen.

Rengøring
Rengør regelmæssigt maskinkappen med en blød klud, helst efter hvert brug. Sørg for at ventilationshullerne er fri for støv og snavs. Brug en blød klud, der er vædet i sæbevand til at fjerne hårdnakket snavs. Brug ingen opløsningsmidler, så som benzin, alkohol, ammoniak, osv. Den slags stoffer beskadiger kunststofdelene.

Smøring
Maskinen behøver ingen ekstra smøring.

Fejl
Skulle en fejl opstå, f.eks. pga. slidtage af en enhed, kontakt venligst serviceadressen på garantibeviset.

Miljø
For at undgå transportbeskadigelse leveres maskinen i en solid emballage. Emballagen er så vidt muligt lavet af genbrugsmateriale. Genbrug derfor emballagen.

Defekte og/eller kasserede elektriske eller elektroniske maskiner skal afleveres på en genbrugsplads.

Garanti
Læs det separat vedlagte garantikort for garantibetingelserne.

SADA PRO ELEKTRICKÉ PÁJENÍ

A szövegben levő számok a 2. oldalakon levő ábrákra vonatkoznak

A saját és mások biztonsága érdekében a fűrész használata előtt javasoljuk, hogy olvassa el figyelmesen az alábbi használati útmutatót. A használati útmutatót és a fűrészhez tartozó dokumentációt a jövőbeni hivatkozás érdekében tartsa meg.

Bevezetés
A készüléket a háztartásokban előforduló forrasztások elvégzésére tervezték, ezért a forrasztópisztoly a következő célokra használható: műanyagból készült nyomtatott huzalozás forrasztásához, valamint fa és bőr beégetéséhez. Nagyobb teljesítményt igénylő munkákhoz ne használja!

Tartalom
1. Gépinformáció
2. Biztonsági előírások
3. Használatba vétel
4. Használati utasítás
5. Szerviz és karbantartás

1. Gépinformáció

Műszaki adatok

Feszültség	230 V~
Frekvencia	50 Hz
Forrasztó páka teljesitménye nagyobb fokozaton	100 W
Forrasztó páka teljesitménye kisebb fokozaton	30 W
Kihülési idő	12 s / 48 s
Érintésvédelmi osztály	II
Tömeg	0,6 kg

A készlet tartalma
1 Forrasztópisztoly a forrasztó heggyel
1 Forrasztó pisztoly fogó része
1 Forrasztást segítő nagyítóval
1 Ón (cin) elszívó
1 A forrasztó pisztoly tartója
1 Egy tekercs forrasztó ón (cin)
1 Forrasztó zsír
1 Forrasztó ecset
1 Db tartalék hegy
1 Használati utasítás

Ellenőrizze, hogy a gép illetve a kiegészítő elemek és a tartozékok nem sérültek-e a szállítás során.

Termékinformáció
A. Ábra
1. Forrasztó csúcs
2. Rögzítő csavar
3. Ellenőrző égő
4. Nyomógomb
5. Fogantyú
6. Csatlakozó kábel

2. Biztonsági előírások

A jelölések magyarázatai

Megfelel az Európai Unió biztonsági szabványai előírásainak.

II. osztályú gép – kettős szigetelésű – földelés nélküli konnektorhoz csatlakoztatható.

A jelen használati utasításban leírtak be nem tartása esetén sérülés, életveszély, és gépsérülés következhet be.

Áramütés veszélye.

A csatlakozódugót húzza ki a konnektorból.

Rendkívüli biztonsági előírások

A készülék biztonságos használata csak akkor lehetséges, ha előbb elolvassa a használati utasítást és szigorúan betartja az abban leírtakat..

- A forrasztópisztolyon folytatott munkálatok előtt mindig húzza ki a hálózati csatlakozót a fali csatlakozóból(konnektor).
- A csatlakozó kábelnek és a hálózati csatlakozónak sértetlen állapotban kell lennie. A csatlakozó kábelt mindig tartsa távol a forrasztó hegytől.
- Ne fúrja át a készülék burkolatát, (a páka esetleges felakasztásához) mert ezzel megszakítja a kettős szigetelést.
- A hálózati feszültségnek meg kell egyeznie a készülék típusrajzán szereplő adatokkal.
- A forrasztó hegy (forrcsúcs)rögzítő csavarját gondossan csavarja be, mert különben nem

jön létre megfelelő elektromos kapcsolat.
- Gondoskodjon a munkaterület megfelelő szellőzéséről, hogy az olvadó anyag kellemetlen párája gyorsan elszálljon.
- A forrasztópisztoly hálózati vezetékét kizárólag szakosodott elektrotechnikai vállalat cserélheti ki.
- Csak a gyártó által a készülékkel szállított, vagy az általuk javasolt eredeti kiegészítőket használjon.

Azonnal kapcsolja kia forrastókészet
- a gép túlmelegedésekor;
- a hálózati villás dugó, hálózati zsinór hibája, sérülése esetén
- ha hibás a kapcsoló;
- ha a megégett szigetelés füstöl vagy érezhető a szaga.

Elektromos biztonság
Villamos gépek használatakor a tűzveszély illetve a személyi sérülések és az áramütés veszélyének elkerülése érdekében mindig pontosan tartsa be az országában érvényben lévő biztonsági rendszabályokat! Figyelmesen olvassa el az alábbiakban felsorolt illetve a kézikönyvhöz csatolt biztonsági utasításokat!

Mindig ellenűrizze, hogy a gépre kapcsolt áram feszültsége megegyezik-e a géptörzslapon feltüntetett adattal!

A gép az EN 506335-1:1994-nek megfelelő kettős szigeteléssel rendelkezik; ezért földelővezeték alkalmazása nem szükséges.

A vezetékek és a dugaszok cseréje
A lecserélt vezetékeket és dugaszokat azonnal dobja el! Nem csatlakoztatott illetve nem szigetelt végű vezeték dugaszát fali konnektorba dugni rendkívül veszélyes!

Hosszabbítózsinór használata
Kizárólag jóváhagyott és a gép bemenőteljesítményének megfelelő hosszabbítózsinórt használjon! A minimális vezetékméret 1,5 mm^2. Amennyiben kábeldobot használ, mindig teljesen tekerje le.

3. Használatba vétel

A készüléket csak az alkalmazási területen belül engedélyezett munkálatokhoz használja!

Forrasztó pisztoly
A. Ábra
- Bekapcsolás: Nyomja be a nyomógombot (4) és tartsa benyomva. Az ellenőrzőlámpa (3) felgyullad a készülék bekapcsolásakor.
- Kikapcsolás: Engedje el a nyomógombot (4).
- Az áramellátás időtartama szabályozza a forrasztási hőmérsékletet (hosszabb ideig tartó áramellátás = magasabb forrasztási hőmérséklet). Forrasztás közben sohase tartsa túl sokáig benyomva a nyomógombot. A gyakorlatban az áramellátás szükséges időtartamát a forrasztási hőmérséklet ellenőrzésével állítsa be. A folyamatos hőmérséklet érdekében kerülje a 12 másodpercnél hosszabb bekapcsolást és a 48 másodpercnél hosszabb kikapcsolást. Amint elengedi a nyomógombot, automatikusan csökken a forrasztási hőmérséklet. A kapcsoló ismételt benyomása a hőmérséklet gyors növekedéséhez vezet. Az állandó forrasztási hőmérséklet optimális forrasztási minőséget jelent, megelőzi a forrasztó hegy túl korai elhasználódását, elégését, a túl magas hőmérséklet következtében és így megnöveli a készülék élettartamát.

Forrasztó páka hasnálata
- Csatlakoztassa a készüléket a fali aljzatba (ez lehet védőföldelt vagy földelés nélküli. Rövid felmelegedési idő után a forrasztó páka használatra készen áll.
- Most nyomja a forrasztó csúcsot erőteljesen a forrasztandó részekhez, hogy azok felforrósodjanak. Gondoskodjon arról, hogy a csúcsot a lehető legnagyobb felületen nyomja a részekhez. Ekkor a legnagyobb a hőátadás.
- Tartsa a forrasztó drótot biztonságos távolságban, a kezétől, nehogy megégesse az ujját. Vezesse ezután a forrasztó drótot a forrasztóhegy és a forrasztandó részek közé.
- Ha forrasztandó részek kellőképpen felmelegedtek, megolvad az ón, és az összekötendő részek közötti helyre folyik.
- Távolítsa el a forrasztó csúcsot az összekötendő részekről anélkül, hogy ezek elmozdulnának és várjon, míg a kapcsolás helye kellőképpen lehűlt. Ez (kb. 10

másodperc). Ekkorra a forrasztó ón (cin) megdermed.
- Ha jól sikerült az összekötés, a felület sima és fényes lesz.

Figyelmeztetés: Amennyiben a szerszámot nem használja, akkor azt tegye vissza az állványába.

A következőkben példákat mutatunk a helytelen forrasztásokra:
- Ha az ón (cin) csöpp alakú, túl hideg volt a forrasztópáka.
- Ha az ón (cin) matt és enyhén porózus vagy kristályszerű, akkor hűlés közben valószínűleg elmozdultak a részek.
- Ha túl kevés ón (cin) maradt a részeken, túl meleg volt a forrasztás vagy túl kevés ón (cin) olvadt meg.
- Ha az ón (cin) sárga/fekete, ez azt jelenti, hogy túl sok forrasztó zsiradékot használt, illetve hogy a forrasztó drót savmagja túlforrósodva a forrasztásba folyt. Ezt különösképpen az elektronikus áramköröknél kell elkerülni, mert a legtöbb savzsiradék korróziót okoz és csökkenti az elektromos vezetékek tartósságát.

A forrasztó hegy sceréje

Húzza ki a hálózati csatlakozót a fali kapcsolóaljzatból!

- A forrasztópisztoly hegyét és burkolatát kapcsoló rész köti össze egymással, hogy a forrasztópisztolyt könnyű legyen javítani és cserélni. A hegy elfolyása (elégése) és kopása hosszabb használat után szükségessé teszik a rendszeres cserét.
- A forrasztóhegy cseréjéhez:
  - *Csavarja ki mind a két rögzítő csavart (2), mely összeköti egymással a hegyet és a burkolatot és távolítsa el a régi hegyet.*
  - *Az új hegyet (1) mindkét csavarral (2) ismét helyére kell erősíteni. A készülék ismét használatra készen áll.*

4. Használati utasítás

A sikeres forrasztáshoz
- A forrasztandó felületnek fémszerűnek kell lennie. Az oxidációt, zsiradékot, szigetelést stb. mechanikus (csiszolópapír, kefe, reszelő) illetve vegyi (alkohol, folyadékok) tisztítással el kell távolítani.
- A forrasztóhegy
  - *forrasztóónnal alaposan meg kell ónozni.*
  - *sohase tisztítsa reszelővel*
- Az ónozandó részek előónozása megkönnyíti a forrasztást és biztosítja a tökéletes elektromos érintkezést.
- A huzalokat a forrasztás előtt mechanikus módon kell összekötni (összesodorni, összecsavarni, vagy csipesszel összefogni).
- Forrósítsa fel először a forrasztandó helyet, majd olvassza a forrasztó ónt a forrasztandó felület felett és hagyja ráfolyni.
- Használjon lehetőleg minél kevesebb forrasztó ónt.
- Legyen a hőterhelés (a forrasztási idő) a lehető legrövidebb.
- A jó forrasztási hely fényes és sima. Széle tiszta záró átmenetet mutat a fémmel.

Forrasztó ón (cin)
A forrasztóón (cin) valójában ón és ólom ötvözete. A 60/40 jelzés azt jelenti, hogy 60%-os ónról van szó 40% ólomrésszel. Az elektromos forrasztókapcsolatokhoz kizárólag savmentes forrasztóónt használjon folyóanyag hozzáadással. A forrasztóón gyártók tájékoztathatják a rendkívüli munkálatokhoz használandó különböző forrasztóón fajtákról.

A forrasztást javító anyagok, forrasztóvíz
A folyóanyagtól javul a forrasztóón olvadása és ugyanakkor feloldódnak és a forrasztás során elpárologlnak a szennyeződések, így a zsiradékok és a fémoxidok.

- A savmentes forrasztáshoz szerves folyóanyagok, így kolofónium és gyanták használandók.
- A szervetlen folyóanyagok nagyon hatásosak, de rendkívül felgyorsítják a korróziót. Csak nagyobb felületek forrasztásához használja őket, és utólag alaposan tisztítsa meg a forrasztás helyét.

Nyomtatott huzalozás
A vezetők és miniatűr alkatrészek hőre érzékenyek és ezért könnyen sérülnek. Ügyeljen ezért arra, hogy:
- a forrasztási munkálatokat alaposan készítse elő;
- az alkatrészeket előre össze kell szerelni;
- a nyomtatott huzalozást illetve forrasztási helyet előre rögzíteni kell elmozdulás ellen;

- kizárólag első osztályú forrasztóónt korrózióméntes folyó anyaggal használjon;
- ne használjon túl sok forrasztóónt;
- a forrasztási időt (hőmegterhelést) a lehető legrövidebb ideig alkalmazza.

Műanyag feldolgozása
A háztartási használati eszközökben, padlószőnyegben és játékszerekben használt műanyag is alakítható a forrasztópisztollyal. A vágóhegy kimondottan alkalmas erre.

- Óvatosan melegítse fel a vágóhegyet és próbálja meg megpuhítani az anyagot.
- A túl magas hőmérsékleten megszilárdul illetve megég az anyag. A műanyag így elválasztható vagy megjavítható egy törés.

Fa vagy bőr beégetése
Ha szívesen foglalkozik beégetéssel, akkor kiegészítőként kapható egy kimondottan a gravírozáshoz készült vágóhegy.
Az anyag munkahőmérsékletének gyors módosítása lehetővé teszi a gyors munkát.

5. Szerviz és karbantartás

A javítást mindig szakképzett szerelő vagy szervízüzemnél végeztesse!

A gépek megtervezésüknek és összeállításuknak köszönhetően hosszú ideig és minimális karbantartással üzemeltethetők. A folyamatos jó működés a gép helyes kezelésével és rendszeres tisztításával biztosítható.

Tisztítás
A gép külső burkolatát puha kendővel rendszeresen – lehetőleg minden használat után – törölje le. Ügyeljen arra, hogy a szellőzőnyílásokat ne zárja el por vagy egyéb szennyeződés! Amennyiben a szennyeződés nem távolítható el azonnal, használjon szappanos vízbe mártott puha kendőt! Soha ne használjon oldószereket, mint például benzint, alkoholt, szalmiákszeszt stb. Ezek az oldószerek károsíthatják a műanyag részeket.

Olajozás
A gép külön olajozást nem igényel.

Meghibásodás
Ha meghibásodás fordulna elő, pl. egy alkatrész kopása után, kérjük, forduljon a garanciajegyen feltüntetett szervizhez.

Környezet
A szállítás során bekövetkező esetleges sérülések elkerülése érdekében a gép meglehetősen erős csomagolásban kerül leszállításra. A csomagoláshoz felhasznált anyagok nagy része újrafeldolgozható. Kérjük, hogy ezeket az anyagokat vigye a megfelelő szemétfeldolgozó telepekre.

A meghibásodott vagy használhatatlanná vált elektromos berendezéseket adja le újrafeldolgozásra.

Garancia
A garanciális feltételeket a kézikönyvhöz csatolt garanciakártya tartalmazza.

ELEKTROMOS FORRASZTÓ KÉSZLET

Čísla v textu se odvolávají na diagramy na stranách 2.

Pro vaší vlastní bezpečnost a pro bezpečnost ostatních vám doporučujeme, aby jste si před požitím pily pozorně přečetli tento návod k použití. Tento návod k použití a dokumentaci k pile si odložte pro pozdější použití.

Úvod
Jedná se o přístroj k domácímu použití. Tato pájka slouží k pájkování vedení plastických materiálů a k vypalování dřeva a kůže. Ostatní použití se výrazně vylučuje.

Obsah
1. Informace o stroji
2. Bezpečnostní pokyny
3. Uvedenído provozu
4. Návod k pouíití
5. Servis a údržba

1. Informace o stroji

Technické údaje

Napětí	230 V~
Frekvence	50 Hz
Snižující výkon pájky	100 W
Snižující výkon pájedla	30 W
Doba ochlazení	12 s / 48 s
Ochranná třída	II
Váha	0,6 kg

Obsah balení
1 Pájku s pájecí špičkou
1 Pájedlo
1 Pájecí pomocník s lupou
1 Odsávač cínu
1 Stojan na pájedlo
1 Role pájecího cínu
1 Pájecí pastu
1 Pájecí kolík
1 Rezervní špičky
1 Návod k použití

Zkontrolujte, jestli při přepravě nedošlo k poškození přístroje, přiložených součástí nebo příslušenství.

Informace o výrobku
Obr. A
1. Pájkovací špička
2. Připevňovací šroub
3. Kontrolka
4. Spínač
5. Držadlo
6. Šňůra

2. Bezpečnostní pokyny

Vysvětlení symbolů

V souladu se zásadními použitelnými bezpečnostními normami evropských směrnic

Stroj třídy II – dvojitá izolace – Nepotřebujete žádnou uzemněnou zástrčku.

Označuje riziko osobního zranění, ztráty života nebo poškození nástroje v případě nedodržení pokynů v tomto návodu.

Označuje nebezpečí elektrického šoku.

Vyjměte zástrčku ze sítě

Speciání bezpečnostní pokyny

Přístroj můžete bezpečně používat pouze tehdy, jestliže si řádně přečtete veškeré bezpečnostní předpisy a návod k použití a jestliže je budete přesně dodržovat.

- Před započetím práce na pájce nejdříve utáhněte zástrčku ze zásuvky.
- Jak šňůra tak zástrčka musí být nepoškozené. Dbejte o to aby se šňůra nikdy nenacházela v blízkosti pájecí špičky.
- Pouzdro pájky nikdy neprovrtávejte, protože by se tím porušila dvojitá izolace (používejte nálepky).
- Napětí elektrického zdroje se musí shodovat s údaji uvedenými na značkovém štítku.
- K tomu aby bylo dobré elektrické spojení se musí matka k upevnění pájecí špičky vždy

řádně utáhnout.
- Větrejte pracovní prostor dostatečně, aby se zápach taveného materiálu co nejrychleji odstranil.
- Elektrické vedení pájky smí vyměňovat jen uznaný elektrikář.
- Používejte jen originální příslušenství, které výrobce sám dodává anebo doporučuje.

Přístroj okamžitě vypněte v případě
- Nadměrného přehřátí přístroje.
- V případě nefunkčnosti zástrčky, elektrické šňůry nebo jejího poškození.
- V případě poškození vypínače.
- V případě zápachu nebo doutnání izolace.

Elektrotechická bezpečnost
Při používání elektrických přístrojů je vždy třeba dodržovat bezpečnostní předpisy platné ve vašem státě. Sníží se tím nebezpečí požáru, zasažení elektrickým proudem a zranní osob. Pročtěte zde uvedené bezpečnostní pokyny a seznamte se i s bezpečnostními pokyny přiloženými k nástroji. Uložte tyto pokyny na bezpečném místě.

Vždy kontrolujte, jestli napájení odpovídá napětí na typovém štítku.

Váš přístroj má v souladu s EN60335-1: 1994 dvojitou izolaci; uzemňovací vodič proto není zapotřebí.

Výměna kabelů a zástrček
Staré kabely nebo zástrčky po výměně za nové okamžitě vyhoďte. Je nebezpečné používat zástrčky s uvolnnými kabely.

Používání prodlužovacích kabelů
Používejte pouze schválené prodlužovací kabely odpovídající příkonu přístroje. Minimální průřez vodiče je 1,5 mm^2. Používáte-li kabelový naviják, vždy ho odviňte celý.

3. Uvedení do provozu

Používejte tento přístroj jen pro činnosti, na které je vhodný.

Pájka
- Zapnutí: Stiskněte spínač 4 a nechte jej stisknutý. Při zapnutí přístroje se kontrolka 3 rozsvítí.
- Vypnutí: Spínač 4 uvolnit.
- Doba elektrického přívodu reguluje teplotu pájení (delší doba přívodu elektr. energie = vyšší teplota pájení). Nestlačujete spínač při pájení příliš dlouho. Kontrolou pájecí teploty zjistíte dobu nutného přívodu elektrického proudu. K dosažení rovnoměrné teploty musíte předejít tomu, aby pájka byla více než 12 vteřin zapnutá a více než 48 vteřin vypnutá. Jakmile spínač uvolníte, teplota pájení automaticky klesá. Opětovným zmáčknutím spínače teplota stoupá rychleji. Stálou teplotou pájení dosáhnete optimální kvality pájecího svaru, zabráníte přehřátí pájecí špičky a prodloužíte životnost přístroje.

Pájedlo
- Pájedlo zapojíte takovým způsobem, že zástrčku zastrčíte do (uzemněné) zásuvky. Po krátké ohřívací době je pájedlo připraveno k použití.
- Pájecí kolík se musí silně přitlačit k pájecím dílům, aby se tyto řádně ohřály. Dbejte o to, aby se kolík dotýkal pájecích dílů s co největším povrchem, protože jen v tom případě je převod tepla maximální.
- Udržujete pájecí drát v dostatečném odstupu, aby jste si nepopálili prsty. Posouvejte pájkovací drát mezi pájecí špičkou a pájecími díly.
- Jakmile se pájecí díly dostatečně ohřejí, tak se pájecí cín roztopí a nateče do mezery mezi pájecími díly.
- Odstraňte kolík od pájecích dílů bez toho, aby jste s nimi pohnuly a počkejte než svar dostatečně vystydne a ztuhne (cca 10 vteřin).
- Jestliže je svar dobře spojený tak dosáhnete hladkého a lesklého povrchu.

Výstraha : Pokud se toto nářadí nepoužívá, musí být uložené v jeho stojanu.

Následuje několik příkladů špatných svarů:
- Jestliže je cín hrbolatý tak byl roztavený cín moc studený.
- Jestliže je cín matný a pórovitý nebo kristalkový tak se zřejmě během chlazení pohnulo pájecími díly.
- Jestliže zůstalo na spoji málo cínu, tak bylo pájkování moc horké anebo se rozpustilo příliš málo cínu.
- Jestliže je cín žlutočerný, tak to znamená, že bylo použito moc pájecí pasty respektive byl kyselinový základ pájecího drátu přehřátý

když dopadl na pájecí díly.
Tomuto musíte předejít především u elektronických obvodů, jelikož kyselinové pasty jsou korozní a tím zkrátí životnost elektronických vedení.

Výměba pájecí špičy

Vytáhněte zástrčku ze zásuvky!

- Pájecí špička a kryt pájky jsou spojeny spojovacím dílem, to proto aby se pájka mohla jednoduše opravit a vyměnit. Při dlouhodobém použití vznikne na špičce nános a nebo se špička opotřebuje a proto je nutná pravidelná výměna špičky.
- Výměna pájecí špičky:
  - *Oba připevňovací šrouby 2, které spojují pájecí špičku a kryt pájky vytočit a starou špičky vyjmout.*
  - *Novou špičku 1 zasadit a oba šrouby opět zatočit. Přístroj je opět připraven k použití.*

4. Návod k použití

Pro správné pájení
- Pájecí místo musí být ze železa. Oxidaci, mastnotu, izolaci atd. mechanickým způsobem (brusný papír, kartáče, pilování) respektive chemickým čistěním (líh, ředidlo) odstraňte.
- Pájecí špička
- naneste velkou vrstvu cínu
- nikdy neopracovávejte rašplí
- Předcínování pájených dílu usnadní pájkování a zaručí vynikající elektrický kontakt.
- Dráty před pájením mechanicky spojit (zkroutit, zaháknout, zakroužkovat).
- Nejdříve ohřejte pájené místo, poté roztavte cín nad pájeným místem a nechte cín stéci na toto místo.
- Používejte co nejméně pájedla.
- Dodržujte co nejkratší dobu pájení.
- Správný svar je hladký a lesklý. Na okraji se ukazuje čistý přechod k železu.

Pájecí drát - pájedlo
Pájecí drát je v podstatě slitina cínu a olova. Označení 60/40 znamená 60% cínu a 40% olova. K pájení elektrických spojů používejte výlučně bezkyselinových pájedel s přídavkem taviva. Výrobci pájedel Vám rádi poskytnou informace o speciálních pájedlech pro speciální práce.

Taviva
Tavivem se pájelo lépe taví a zároveň se nečistoty jako například tuky a železooxydanty rozpustí a při pájení se vypaří.

- Organická taviva jako je kalafuna a pryskyřice jsou pro bezkyselinové pájení.
- Anorganická taviva pracují výborně, ale jsou velice korozive. Používat je na větší spoje a spoj po skončení velmi dobře vyčistit.

Vytlačené vedení
Vodiče a malé části jsou velice citlivé na teplotu a tím se mohou velice snadno poškodit.
Dbejte na to, aby:
- pájecí práce byly dobře připraveny;
- součástky byly předem namontovány;
- vytlačené vedení respektive pájecí místo byly zabezpečeny před posuvem;
- se používala výlučně špičková pájedla s bezkorozním tavivem;
- se nenanesla příliš velká vrstva pájedla;
- doba pájení (teplotní zatížení) byla co nejkratší.

Zpracování plastů
Plastické materiály, které se používají u normálních výrobků pro domácnost, koberce a hračky se mohou zpracovávat touto pájkou. Forma řezného bodu je na to velice vhodná.

- Řezný bod opatrně ohřejte a zkuste zda je materiál už měkčí.
- Při příliš vysoké teplotě materiál ztvrdne respektive shoří. Takovým způsobem se dá umělá hmota rozdělit či naopak opět spojit.

Vypalování dřeva a kůže
Jestliže budete chtít vypalovat dřevo či kůži, tak je k dostání speciální řezný bod k vypalování. Rychlým přizpůsobením pracovní teploty na zpracovávaný materiál dosáhnete velké tempo práce.

5. Údržba a servis

Při provádní údržby motoru dbejte vždy na to, aby přístroj nebyl pod naptím.

Přístroje značky jsou konstruovány pro dlouhodobé používání při minimální údržbě. Budou fungovat bez problémů, pokud se jim bude věnovat náležitá péče a pokud budou pravidelně

čištěny.

Iatní
Kryt přístroje pravidelně čistěte měkkým hadříkem (nejlépe po každém použití). Odstraňujte prach a špínu z otvorů ventilace. Pokud se apínu nepodaří odstranit, použijte měkký hadřík namočený v mýdlové vodě. Zásadně nepoužívejte rozpouaštděla, jako jsou benzin, alkohol, čpavek apod. Tato rozpouštědla by mohla poškodit umlěohmotné součásti přístroje.

Mazání
Přístroj nevyžaduje žádné dodatečné mazání.

Závady
Vznikne-li závada na některé součástce, například vlivem opotřebení, kontaktujte prosím servisní adresu uvedenou na záruční kartě.

Životní prostředí
Přístroj je dodáván v odolném balení, které zabraňuje jeho poškození během přepravy. Většinu z materiálů, které jsou na balení použity, lze recyklovat. Zbavujte se jich proto pouze na místech určených pro odpad příslušných látek.

Vadný a nebo vyhozený elektrický či elektronický přístroj musí být dodán na příslušné recyklační míst.

Záruka
Záruka je poskytována za podmínek, jež najdete na samostatném záručním listu, který je přiložen k výrobku.

KOMPLET ZA ELEKTRIČNO LOTANJE

Številke v besedilu ustrezajo diagramom na straneh 2

Za vašo varnost in varnost drugih vam priporočamo, da pred uporabo žage natančno preberete ta navodila. Priročnik in priloženo dokumentacijo shranite za nadaljnjo referenco.

Uvod
Ta naprava je izdelana za domačo uporabo. Spajkalnik je primeren za spajkanje na tiskanih vezjih, spajkanje plastike in vžiganja na les in usnje.Aparat ni namenjen za nobeno drugo uporabo.

Vsebina
1. Informacije o stroju
2. Varnostna navodila
3. Vklop
4. Značukbisti delovanja
5. Servis in vzdrževanje

1. Informcije o stroju

Tehnični podatki

Napetost	230 V~
Frekvenca	50 Hz
Moč spajkalne pištole	100 W
Moč spajkalne palice	30 W
Vklapljanje v presledkih	12 s / 48 s
Stopnja varnosti	II
Teža	0,6 kg

Vsebina paketa
1 Spajkalna pištola
1 Spajkalna palica
1 Spajkalni pripomočki s povečevalnim steklom.
1 Spajkalna pumpica
1 Stojalo za spajkalno palico
1 Zavitek cina
1 Spajkalna pasta
1 Konica spajkalne palice
1 Rezervni konici spajkalne pištole
1 Navodila za uporabo

Prepričajte se, da izdelek in njegovi nastavki niso bili poškodovani med transportom.

Tehnični podatki
Slika A
1. Konica
2. Pritrdilni vijak
3. Pokazatelj pripravljenosti
4. Stikalo
5. Rocaj
6. Električni kabel

2. Varnostna navodila

Pomen simbolov

V skladu s temeljnimi varnostnimi standardi in evropskimi direktivami

Naprava II. razreda – dvojna izolacija – Ne potrebujete vtikača z ozemljitvijo.

Označuje nevarnost poškodb, smrti ali materialnih škod na napravi in predmetih zaradi neupoštevanja navodil, ki so zajeta v tem priročniku.

Označuje nevarnost električnega udara.

Vtikač izvlecite iz vtičnice na zidu

Posebna varnostna pravila

Varna uporaba naprave je edino možna, če temeljito preberete navodila in se jih strogo držite.

- Za vsa popravila na spajkalniku izključite napravo iz napetosti
- Kabel in vtikač morata biti v brezhibnem stanju
- Kabel naj bo vedno oddaljen od delovnega prostora
- Ne vrtaj v ohišje, sicer bo dvojna izolacija poškodovana
- Električna napetost mora biti zmeraj ustrezna
- Zmeraj trdno privite konico - to zagotavlja dobro električno prevodnost
- Zadostno zračite delovni prostor
- Električni kabel sme zamenjati le strokovnjak
- Uporabljajte le originalne dodatke

Izključi orodje takoj ko odkriješ
- Defektno vtičnico ali električni kabel,
- defektno stikalo,
- pregrevanje krožne žage,
- dim ali vonj pregorene izolacije.

Bezpečnost při práci s elektřinou
Při používání elektrických přístrojů je vždy třeba dodržovat bezpečnostní předpisy platné ve vašem státě. Sníží se tím nebezpečí požáru, zasažení elektrickým proudem a zranní osob. Pročtěte zde uvedené bezpečnostní pokyny a seznamte se i s bezpečnostními pokyny přiloženými k nástroji. Uložte tyto pokyny na bezpečném místě.

Vždy kontrolujte, jestli napájení odpovídá napětí na typovém štítku.

Stroj je dvojno izoliran v skladu z EN50335-1:1994; zato ozemljitev ni zahtevana.

Výměna kabelů a zástrček
Staré kabely nebo zástrčky po výměně za nové okamžitě vyhoďte. Je nebezpečné používat zástrčky s uvolnnými kabely.

Používání prodlužovacích kabelů
Používejte pouze schválené prodlužovací kabely odpovídající příkonu přístroje. Minimální průřez vodiče je 1,5 mm^2. Používáte-li kabelový naviják, vždy ho odviňte celý.

3. Vklop

Uporabljajte napravo le v opisanem obsegu delovanja.

Spajkalna pištola
Slika A
- Vklop: pritisnite stikalo 4 in ga pustite v tem položaju, indikator 3 se prižge in naprava je vklopljena
- Izklop: sprostite stikalo 4
- Trajanje vklopa določa ogretost spajkalnika. Med delom ne držite stikala predolgo vključenega. Da bi dosegli konstantno temperaturo ne vklapljajte spajkalnika za dlje kot 12 s. in ne imejte izklopljenega več kot 48 sekund. Takoj ko sprostite stikalo bo temperatura začela padati. Pravilno vklapljanje zagotavlja hiter dvig temperature. Konstantna temperatura zagotavlja optimalno

spajkalno kvaliteto, z njo se izognemo talenju konice zaradi previsoke toplote in s tem podaljšuje življensko dobo naprave.

Spajkalna palica
- Vklopi jo na električno omrežje. Po krajšem segrevalnem času je pripravljena za uporabo
- ogrej dele, ki jih želiš lotati
- dodaj cin na mesto lota
- odmakni konico z delov ki jih spajkaš in počakaj, da se spoj ohladi in strdi (cca 10 s.)

Opozorilo: Ko orodja ne uporabljate, mora biti v stoječem položaju.

Zamenjava konice:
- Izklopi napravo iz omrežja!
- Izvij 2 pritrdilna vijaka, ki povezujeta konico in ohišje in odstrani izrabljeno konico.
- Nastavi novo konico in privij omenjena vijaka. Naprava je pripravljena na delovanje.

4. Značilnosti delovanja

Za pravilno varjenje
- Varilni spoji morajo biti brez tujih sestavin. S pomočjo mehanskih (npr. brusilni papir, krtače, žice) ali kemičnih (alkohol, topljiva sredstva) čistil cev odstranite oksidacijo, mazila in drugo.
- Konica varjenja
  - *Dobra galvanizacija varilne pločevine*
  - *Korozijo ali usedline odstranite z vlažno gobo.*
- Nikoli ne delajte, ko je na napravi žica.
- Ponovno galvanizirajte potrebne dele, saj le-to mogoča enostavnejše varjenje in enkraten električni kontakt.
- Zagotovite, da bodo žice pred varjenjem mehanično povezane (spiralno skupaj, na svojem mestu, pritrjene okrog obroča).
- Najprej segrejte varilne spoje in nato talino varite preko varilnih spojev ter pustite, da se vlije.
- Varite kar se da najmanj taline.
- Čas varjenja (vroč upor) naj bo kar se da najkrajši.
- Popolni varilni spoji so svetli in gladki. Robovi izgledajo kot čisti, vezni spoji taline.

Varilna pločevina - lot
Varilna pločevina je predvsem zlitina bele pločevine in svinca. Oznaka 60/40 pomeni kombinacijo 60% bele pločevine in 40% svinca. Za električne spoje varjenja, uporabljajte samo lote brez kisline in topljiva sredstva. Glede informacij o posebnih lotih za specifična dela se posvetuje s proizvajalcem.

Taljenje
Topljivost lota se poveča s pomočjo taljenje medtem, ko se nečistote kot so mazila ali kovinski oksid med varjenjem istočasno odstranijo ali pa izhlapijo.
- Organska topljiva sredstva kot je kolofonija in smola za varjenje prosto od kislin.
- Anorganska topljiva sredstva, ki so visoko učinkovita, vendar korozijska. Uporabljajte le za dolge spoje in za kasnejše temeljito čiščenje varilnih spojev.

Natisnjeni obsegi
Tračni prevodniki in miniaturni sestavni deli so toplotno zelo občutljivi in zato se lahko hitro poškodujejo. Pazite na naslednje:
- Dobro pripravite samo varjenje.
- Vnaprej zmontirajte sestavne dele.
- Zavarujte desko natisnjenih obsegov ali premik varilnih spojev.
- Uporabljajte le prvorazredne lote z anti-korozijskim taljenjem.
- Ne pretiravajte z varjenjem.
- Čas varjenja (vroč upor) naj bo kar se da najkrajši.

Rokovanje s plastiko
Kot je praksa za večino hišnih predmetov, talnih oblog in igrač, se lahko plastika obdeluje z varilno pištolo. Sama oblika ostre konice je posebej izdelana za takšne vrste dela.

- Ostre spoje pazljivo segrejte in preverjajte dokler material ne postane testen.
- Previsoke temperature lahko strdijo ali pa zažgejo material. Zato morate plastiko ali pa konico preloma spoja ponovno razdeliti.

Vžigalna dela na lesu ali usnju
Če vas veselijo vžigalna dela, vam rezalna konica ponuja dodatke, ki so posebej opremljeni za gravuro. Hitra prilagoditev delovni temperaturi materiala omogoča delo brez prekinitev.

5. Servis & vzdrževanje

Prepričaj se, da naprava ni pod tokom v času vzdrževanja ali med delom na motorju.

Stroji so narejeni tako, da delujejo dolgo in potrebujejo le malo vzdrževanja. Konstantno dobro delovanje je pogojeno s pravilno nego stroja in rednim čiščenjem.

Čiščenje
Odprtine zračnika vzdržuj čiste, da se motor ne bo pregreval. Redno čisti ohišje s čistim blagom. Če umazanija noče odstopiti jo odstrani z mehkim blagom namočenim v milnico. Nikoli ne čisti ohišja s topili kot so bencin, alkohol, amoniak itd saj lahko poškoduješ plastične dele.

Mazanje
Naprava ne potrebuje dodatnega mazanja.

Okvare
V primeru okvare, t.j. obrabe posameznega dela, pokličite servisno službo. Naslov je označen na garancijskem listu.

Okolje
Orodje transportiramo v krepki embalaži da ga zavarujemo pred poškodbami. Večino embalaže je mogoče reciklirati zato jo odnesi na zbirališče takšnih odpadkov oz. v za to namenjen kontejner, da bo reciklirana.

Vadný a nebo vyhozený elektrický či elektronický přístroj musí být dodán na příslušné recyklační míst.

Garancija
Garancijski pogoji so opisani na priloženem garancijskem listu.

ZESTAW DO LUTOWANIA ELEKTRYCZNEGO

Liczby w tekście odnoszą się do schematów na stronach 2

Z uwagi na bezpieczeństwo własne oraz innych osób przed użyciem pilarki należy dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi. Instrukcja obsługi oraz dokumentacja powinny być przechowywane wraz z urządzeniem.

Wstęp
Niniejszy aparat przeznaczony jest do użytku w gospodarstwie domowym. Omawiana lutownica pistoletowa nadaje się do lutowania zadrukowanego okablowania z materiału plastycznego oraz do wypalania drewna i skóry. Wszelkie inne zastosowanie jest stanowczo wykluczone.

Spis treści
1. Informacje dotyczące urządzenia
2. Instrukcje bezpieczeństwa
3. Uruchomienie
4. Sposób użycia
5. Serwis i konserwacja

1. Informmacje dotyczące urządzenia

Dane techniczne

Napięcie	230 V
Częstotliwość	50 Hz
Pobrana moc lutownicy pistoletowej	100 W
Pobrana moc kolby lutowniczej	30 W
Czas wygasania	12 s / 48 s.
Klasa ochronna	II
Ciężar	0,6 kg

Zawartość opakowania
1 Lutownica pistoletowa wraz z grotem
1 Kolba lutownicza
1 Osprzęt lutowniczy z lupą
1 Odsysarka cyny
1 Stojak na kolbę lutowniczą
1 Rolka cyny lutowniczej
1 Tłuszcz lutowniczy
1 Końcówka lutownicza
1 Rezerwowe groty kolby lutowniczej
1 Instrukcja obsługi.

Należy sprawdzić urządzenie, części luzem oraz akcesoria pod kątem uszkodzeń w czasie transportu.

Informacje dotyczące produktu
Rys. A
1. Grot kolby lutowniczej
2. Śruba ustalająca
3. Lampka kontrolna
4. Przycisk
5. Uchwyt ręczny
6. Kabel przyłączeniowy

2. Instrukcje bezpieczeństwa

Objaśnienie symboli

Zgodnie z odpowiednimi podstawowymi standardami bezpieczeństwa z Dyrektyw Europejskich.

Szlifierka II klasy – Izolacja podwójna – Wasze gniazdo nie potrzebuje uziemienia.

W razie nie przestzegania danej instrukcji obsługi może powstać ryzyko zranienia oraz zginięcia personelu lub uszkodzenia narzędzia.

Wskazuje na niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym.

Styk (wtyczkę) odłączyć od głównego przewodu.

Specyficzne przepisy bezpieczeństwa

Bezpieczne użycie omawianego aparatu jest możliwe tylko po starannym zapoznaniu się z instrukcjami odnośnie obsługi i bezpieczeństwa oraz ścisłym stosowaniu podanych w nich wskazówek.

- Przed użyciem lutownicy pistoletowej należy zawsze wyciągnąć wtyczkę z kontatku.
- Kabel przyłączeniowy i wtyczka powinny się znajdować w nieuszkodzonym stanie. Kabel nigdy nie może się znaleźć w pobliżu grotu kolby lutowniczej.
- W obudowie aparatu nie wolno borować otworow, ponieważ wskutek tego podwójna izolacja ulegnie przerwaniu (stosować płytki klejące).
- Napięcie źródła zasilania musi się zgadzać z danymi na tabliczce opisującej typ aparatu.
- Nakrętka mocująca musi być zawsze dobrze dokrécona, aby powstało odpowiednie połączenie elektryczne.
- Należy dobrze wietrzyć miejsce pracy w celu szybkiego odprowadzenia nieprzyjemnych oparów topiącego się materiału.
- Wymiany przewodó sieciowych lutownicy pistoletowej może dokonać wyłącznie uznany zakład elektrotechniczny.
- Należy stosować wyłącznie oryginalne akcesoria, które zostały dostarczone lub są zalecane przez producenta.

Urządzenie należy natychmiast wyłączyęć, w razie
- przegrzania sić urządzenia,
- awarii w wtyczce, w kablu zasilającym lub w razie uszkodzenia kabla,
- wadliwego wyłącznika,
- pojawieniu siū dymu lub zapachu odrażającego spowodowanego przez nadpalenie materiału izolacyjnego.

Bezpieczeństwo związane z elektryczn ością
Pod czas wykorzystania urządzenia elektrycznego należy zawsze przestrzegać odpowiednie przepisy bezpieczeństwa, które są ważne w Waszym kraju w celu zmniejszenia ryzyka pożaru, porażenia prądem elektrcznym oraz zranienia personelu.

Sprawdzić, czy napięcie sieciowe jest zgodne z parametrami na tabliczce znamionowej.

Urządzenie jest podwójnie izolowane zgodnie z normą EN60335-1:1994. Wobec tego uziemienie nie jest konieczne.

Wymiana przewodów lub wtyczek
Jeśli przewód sieciowy zostanie uszkodzony, należy go wymienić na specjalny przewód sieciowy dostępny u producenta lub w jego dziale obsługi klienta. Wyrzuć stare przewody i wtyczki zaraz po ich wymianie na nowe. Niebezpieczne jest wkładanie do gniazdka wtyczki przewodu, który nie jest podłączony do urządzenia.

W przypadku zastosowania przedłużaczy
Należy stosować odpowiednie przedłużacze przystosowane do mocy urządzenia. Żyły takiego

kabla muszą mieć minimalny przekrój 1,5 mm2. Jeśli kabel przedłużający jest nawinięty na bęben, należy go całkowicie rozwinąć.

3. Uruchomienie

Aparat należy stosować wyłącznie do przeprowadzania prac, które dopuszcza jego zakres użycia.

Lutownica piatoletowa

Rys. A

- Włączenie: wcisnąć przełącznik 4 i trzymać go w tej pozycji. Zapalenie się lampki kontrolnej 3 wskazuje na to, że aparat jest włączony.
- Wyłączenie: zwolnić przełącznik 4.
- Okres doprowadzania prądu reguluje temperaturę lutowania (im dłuższy okres doprowadzania prądu - tym wyższa temperatura lutowania). W czasie lutowania przełącznik nigdy nie powinien być zbyt długo wciśnięty. Niezbędny okres doprowadzania prądu można w praktyce ustalić poprzez kontrolę temperatury lutowania. W celu osiągnięcia stałej temperatury należy unikać okresu doprowadzania prądu dłuższego niż 12 sekund oraz okresu wyłączenia przekraczającego 48 sekund. Natychmiast po zwolnieniu przełącznika temperatura lutowania automatycznie spadnie. Ponowne wciśnięcie przełącznika spowoduje szybki wzrost temperatury. Stała temperatura lutowania zapewnia jego optymalną jakość, zapobiega starciu się grotu kolby lutowniczej na skutek zbyt wysokiej temperatury i przedłuża okres użycia aparatu.

Lutownica

- Lutownicę włącza się przez włożenie wtyczki do (uziemionego) kontaktu. Lutownica jest gotowa do użytku po krótkim okresie nagrzewania się.
- Silnie docisnąć końcówkę lutowniczą do przedmiotu, który ma ulec lutowaniu w celu ogrzania go. Końcówka powinna być na jak największej powierzchni dociśnięta do przeznaczonych do lutowania części. Przekaz temperatury będzie wtedy maksamalny.
- W celu zapobieżenia oparzeniu drut lutowniczy powinien się znajdować w bezpiecznej odległości od palców. Należy go przeprowadzić pomiędzy grotem kolby lutowniczej i częściami, które mają być lutowane.
- Po dostatecznym ogrzaniu poszczególnych części cyna ulegnie stopieniu i opłynie części, które są lutowane.
- Nie poruszając lutowanych części należy usunąć z nich końcówkę lutowniczą, a następnie odczekać do wystarczającego ochłodzenia i stężenia świeżego połączenia (około 10 sek.).
- Jeżeli połączenie zostało poprawnie zlutowane, to uzyska się gładką i błyszczącą powierzchnię.

Ostrzeżenie : Jeśli urządzenie nie jest używane, musi znajdować się w swoim stojaku.

Poniżej kilka przykładów niewłaściwych połączeń lutowniczych:

- Jeżeli cyna nabierze kształtu kropli, to podpuszczka lutownicza była zbyt zimna.
- Jeżeli cyna jest matowa i lekko porowata albo krystaliczna, to prawdopodobnie poszczególne części zostały poruszone w czasie ochładzania.
- Jeżeli na połączeniu pozostało zbyt mało cyny, to lutowanie było za “gorące”, albo zbyt mało cyny uległo stopieniu.
- Jeżeli cyna ma kolor żółto-czarny oznacza to, że użyto zbyt wiele tłuszczu lutowniczego, względnie przegrzany rdzeń kwasowy drutu lutowniczego dostał się na lutowane miejsce. Należy unikać tego przede wszystkim na obwodach elektronicznych, ponieważ tłuszcze kwaśne są w przeważającej części korozyjne i skracają okres używalności przewodów elektrycznych.

Wymiana grotu kolby lutwniczej

Wyciągnąć wtyczkę z kontaktu!

- Grot i obudowa lutownicy z uchwytem pistoletowym są z sobą połączone łącznikiem, dzięki czemu lutownicę można łatwo maprawić czy też wymienić. Starcie i zużycie grotu kolby lutowniczej po dłuższym okresie użycia sprawia, że konieczna jest jego regularna wymiana.
- W celu jej przeprowadzenia należy
  - *odkręcić obydwie śruby ustalające 2, które łączą grot z obudową oraz usunąć grot,*
  - *umieścić nowy grot 1 i dokręcić obydwie śruby 2. Aparat nadaje się do teraz użytku.*

4. SPOSÓB UŻYCIA

Aby lutowanie odbyło się we właściwy sposób należy zwrócić uwagę na kilka punktów.

- Powierzchnia, która ma ulec lutowaniu, musi być wykonana z metalu. Utlenianie, tłuszcz, izolację itp. należy usunąć mechanicznie (przy pomocy papieru ściernego, szczotek, czy też pilnika) względnie przy pomocy czyszczenia chemicznego (alkoholem lub odpowiednim płynem).
- Grot kolby lutowniczej
  - *musi być ocynowany lutem cynowym*
  - *nigdy nie wolno używać do niego pilnika.*
- Wstępne ocynowanie części, które mają ulec cynowaniu ułatwia lutowanie i zapewnia doskonały kontakt elektryczny.
- Przed lutowaniem połączyć mechanicznie druty do lutowania (zwinąć spiralnie, połączyć haczykowo, okrągłe oczko).
- Najpierw ogrzać miejsce, które będzie lutowane, a nast_pnie stopić cynę ponad tym miejscem i dać jej na nie spłynąć.
- Używać jak najmniej metalu lutowniczego.
- Jak najbardziej ograniczyć obciążenie cieplne (czas lutowania).
- Dobrze zlutowany punkt musi być błyszczący i gładki. Jego brzegi powinny gładko łączyć się z lutowaną powierzchnią.

Cyna lutownicza / metal lutowniczy
Cyna lutownicza jest właściwie stopem cyny i ołowiu. Określenie 60/40 oznacza 60% cyny o zawartości ołowiu wynoszącej 40%. Dla elektrycznych połączeń lutowniczych należy stosować wyłącznie bezkwasowy metal lutowniczy z dodatkiem środka płynnego. Producenci metali lutowniczych mogą udzielić wyczerpujących bliższych informacji odnośnie specjalnych metali lutowniczych nadających się do szczególnych zastosowań.

Środki płynne
Dzięki środkowi płynnemu topienie się metalu lutowniczego ulegnie poprawie, a zarazem zapewni on rozpuszczenie nieczystości, jak tłuszcz i tlenki metali oraz ich odparowanie w czasie procesu lutowania.

- Środki płynne organiczne, jak żywica, stosuje się/ do lutowania bezkwasowego.
- Nieorganiczne środki płynne działają doskonale, lecz są bardzo korozyjne. Należy je stosować tylko w przypadku większych połączeń i następnie dokładnie wyczyścić lutowane miejsce.

Zadrukowane okablowanie
Przewodniki i miniaturowe składniki są wrażliwe na temperaturę i mogą łatwo ulec uszkodzeniu. Należy zatem uważać, aby:

- czynności związane z lutowaniem zostały dobrze przygotowane;
- składniki zostały wcześniej zmontowane;
- zadrukowane okablowanie względnie miejsce, które ma być lutowane zostało zabezpieczone przed przesunięciem się;
- stosować wyłącznie najlepszej jakości metale lutownicze wraz z odpornym na korozję środkiem płynnym;
- nie używać zbyt dużej ilości metalu lutowniczego;
- ograniczyć do minimum czas lutowania (obciążenie temperaturą).

Obróbka materiału plastycznego
Materiał plastyczny, jaki się często spotyka w przypadku przedmiotów użytkowych, pokryć podłóg i zabawek, nadaje się do obróbki przy pomocy lutownicy z uchwytem pistoletowym. Forma punktu cięcia doskonale się do tego nadaje.

- Ostrożnie ogrzać punkt cięcia i starać się zmiękczyć materiał.
- Zbyt wysoka temperatura spowoduje stwardnienie względnie spalenie materiału. W podany sposób można dzielić materiał plastyczny albo naprawić przerwanie.

Wypalanie drewna i skóry
Dla amatorów wypalania jest do dyspozycji wykonany specjalnie do grawerowania punkt cięcia. Szybkie dostosowanie się temperatury roboczej do materiału umożliwia łakwe przeprowadzenie danej czynności.

5. Serwis i konserwacja

Należy pamiętać, by urządzenie nie pozostawało pod napięciem podczas zabiegów konserwacyjnych.

Urządzenia zaprojektowano tak, aby działały bezproblemowo przez długi czas i wymagały konserwacji jedynie w niewielkim zakresie. Stałe poprawne działanie urządzenia zależy od jego właściwej konserwacji i regularnego czyszczenia.

Czyszczenie
Urządzenie należy czyścic regularnie miękką szmatką, najlepiej każdorazowo po użyciu. Należy zwrócić uwagę, by usunąć pył i zabrudzenia z otworu wentylacyjnego. Poważniejsze zabrudzenia należy usunąć miękką szmatką zwilżoną wodą z mydłem. Nie nalezy używać żadnych środków rozpuszczających takich jak benzyna, alkohol, amoniak, itp. Środki tego typu działają niszcząco na materiał, z którego wykonane są poszczególne części.

Smarowanie
Urządzenie nie wymaga dodatkowego smarowania.

Awarie
W przypadku wystąpienia awarii (n.p. zużycie części) należy skontaktować się z punktem serwisowym – adresy punktów serwisowych znajdują się na karcie gwarancyjnej.

Ochrona środowiska
Aby zapobiec uszkodzeniom w czasie transportu, urządzenie dostarczane jest w sztywnym opakowaniu składającym się głównie z materiałów nadających się do ponownego przetworzenia. Prosimy o skorzystanie z możliwości ponownego przetworzenia opakowania.

Uszkodzone oraz /lub wybrakowane urządzenie elektryczne lub elektroniczne musi być utylizowane w odpowiedni sposób.

Gwarancja
Proszę zapoznać sie z warunkami umowy gwarancyjnej zamieszczonymi na załączonej karcie gwarancyjnej.

LODĀMURA KOMPLEKTS

Turpmāk tekstā dotie cipari attiecas uzattēliem 2. LPP

Pirms instrumenta izmantošanas uzmanīgi izlasiet šo lietošanas pamācību. Pārliecinieties, ka zināt, kā darbojas instruments un kā ar to strādāt. Apkopiet instrumentu saskaņā ar šo lietošanas pamācību un nodrošiniet tā pareizu darbību. Glabājiet šo lietošanas pamācību un citu pievienoto dokumentāciju kopā ar instrumentu.

Ievads
Šī ierīce ir paredzēta lietošanai tikai mājas apstākļos. Lodāmurs ir paredzēts kontūru plates un plastmasas lodēšanai, kā arī iededzināšanas darbiem uz koka un ādas. Ierīci nedrīkst izmantot darbiem, kuriem tā nav paredzēta.

Saturs
1. Informācija par ierīci
2. Drošības instrukcijas
3. Ieslēgšana
4. Darba norādījumi
5. Serviss un apkope

1. Informācija par ierīci

Tehniskie dati

Spriegums	230 V~
Frekvence	50 Hz
Lodāmura patērētā jauda	100 W
Galviņas patērētā jauda	30 W
Pārtraukšanas laiks	12 s/48 s
Aizsardzības klase	II
Svars	0,6 kg

Iepakojuma saturs
1 Izpakošana
1 Izpakojot ierīci, iepakojumā atradīsiet šādas daļas
1 Lodāmuru ar uzgali
1 Lodēšanas galviņu
1 Lodāmura turētāju ar palielināmo stiklu
1 Lodāmura piesūcējrīku
1 Lodāmura galviņas paliktni
1 Lodāmura veltni
1 Lodēšanas pastu
1 Spaiļu tapu
1 Rezerves tapu
1 Lietošanas pamācību

Pārbaudiet, vai instruments, tā detaļas un piederumi nav bojāti pārvadāšanas laikā.

Informācija parizstrādājumu
A att.
1. Uzgalis.
2. Fiksējošā skrūve.
3. Stāvokļa indikators.
4. Slēdzis.
5. Rokturis.
6. Elektriskās strāvas padeves vads.

2. Drošības instrukcijas

Instrukcijā izmantoti šie simboli:

Saskaņā ar galvenajām pielietojamajām Eiropas direktīvu normām

II klases instruments – dubulta izolācija – kontaktdakša ar iezemējumu nav vajadzīga

Instrumenta sabojāšanās un/vai traumu gūšanas, nāves iestāšanās risks šīs instrukcijas norādījumu neievērošanas gadījumā

Norāda elektriskās strāvas trieciena draudu bīstamību

Atvienojiet kontaktdakšu no kontaktligzdas

Speciālie drošība instrukcijas

Droša ierīces lietošana ir iespējama tikai tad, ja pirms ierīces izmantošanas būsiet uzmanīgi izlasījis drošības tehnikas noteikumus un lietošanas norādījumus un ievērosiet tos ierīces lietošanas laikā.

- Veicot jebkādus lodāmura apkopes darbus, atvienojiet ierīci no elektriskās strāvas padeves avota.
- Elektriskās strāvas padeves vads un kontaktdakša ir nedrīkst būt bojāta. Vienmēr turiet elektriskās strāvas padeves vadu drošā attālumā no darba zonas.
- Neurbiet ierīces iekšienē, jo tādējādi var tikt bojāta dubultā izolācija (izmantojiet papildu aizsargapvalkus).
- Elektriskās strāvas spriegumam tīklā ir jāatbilst spriegumam, kas ir norādīts ierīces tehnisko datu tabulā.
- Vienmēr kārtīgi pievelciet uzgriezni, nostiprinot uzgali. Tas nodrošinās labu elektrisko savienojumu.
- Lai izvairītos no nevajadzīgas kūstošā materiāla tvaiku uzkrāšanās, rūpīgi vēdiniet darba zonu.
- Darba laikā lodāmuru nedrīkst atstāt bez uzraudzības.
- Lodāmura elektriskās strāvas padeves vadu drīkst apmainīt tikai speciālists (elektriķis).
- Izmantojiet tikai oriģinālās vai ražotāja ieteiktās rezerves detaļas.

Nekavējoties izslēdziet ierīci, ja
- Pārāk stipri dzirksteļo oglīšu kontakti un kolektorā ir redzama gredzenveida formas uguns.
- Ir parādījies elektrības vada kontaktdakšas, kontaktligzdas defekts vai ir bojāts kabelis.
- Bojāts slēdzis.
- Redzami dūmi vai jūtama gruzdoša izolācijas materiāla smaku.

Elektrības drošība
Lai samazinātu ugunsgrēka izcelšanās, elektriskās strāvas trieciena un individuālās traumas risku, lietojot elektriskās mašīnas, ievērojiet jūsu valstī pielietojamos drošības noteikumus. Izlasiet zemāk dotās drošības instrukcijas, kā arī pievienotās drošības instrukcijas. Glabājiet šīs

Vienmēr pārbaudiet, vai elektriskā tīkla parametri vietā, kur tiek pieslēgta iekārta, sakrīt ar parametriem uz iekārtas datu plāksnītes.

Iekārtai ir divkāršā izolācija saskaņā ar EN60335-1:1994 prasībām, kas nozīmē, ka nav nepieciešams atsevišķs zemējuma vads.

Kabeļu vai kontaktdakšu nomaiņa
Pēc kabeļu vai kontaktdakšu nomaiņas, vecie kabeļi un kontaktdakšas nekavējoties jāutilizē. Atsevišķa kabeļa pievienošana elektriskajam tīklam ir bīstama.

Kabeļu pagarinājumu izmantošana
Jālieto tikai sertificēti kabeļu pagarinātāji, kuru parametri ir piemēroti iekārtas jaudai. Dzīslu diametram jābūt vismaz 1,5 mm^2. Ja kabeļa pagarinājums ir uztīts uz spoles, tam jābūt pilnībā izritinātam.

3. Ieslēgšana

Uzmanību! Izmantojiet ierīci tikai tiem darbiem, kuriem tā ir paredzēta!

Lodēšanas āmurs
A. Att.
- Ieslēgšana: nospiediet slēdzi (4) un turiet nospiestu. Ja ierīce ir ieslēgta, iedegas stāvokļa indikators (3).
- Izslēgšana: atlaidiet slēdzi (4).
- Strāvas padeves ilgums nosaka lodēšanas āmura karstumu (ilgāks strāvas padeve ilgums = augstāka lodēšanas āmura temperatūra). Lodēšanas laikā neturiet slēdzi nospiestu pārlieku ilgi. Nosakiet nepieciešamo strāvas padeves ilgumu, kontrolējot ierīces temperatūru. Lai sasniegtu pastāvīgu temperatūru, strāvas padeves ilgums nedrīkst pārsniegt 12 sekundes, pārtrauciet strāvas padevi pēc 48 sekundēm. Tikko kā slēdzis tiks atlaists, temperatūra automātiski samazināsies. Atkārtota ieslēgšana nodrošinās ātru temperatūras paaugstināšanos. Pastāvīga lodāmura temperatūra garantē optimālu lodēšanas rezultātu, ļauj izvairīties no alvas notecēšanas, ja temperatūra ir pārlieku augsta, un pagarina ierīces kalpošanas laiku.

Lodēšanas galviņa
- Pievienojiet lodēšanas galviņu elektriskās strāvas padevei. Ievietojiet kontaktdakšu sazemētā kontaktligzdā. Pēc īsa uzsildīšanas laika ierīce ir gatava darbam.
- Stingri piespiediet termisko uzgali pie lodējamās virsmas, lai tā sakarstu. Pārliecinieties, ka uzgalis tiek piespiests pie lielākās iespējamās detaļas virsmas. Tad karstums izplatās vislabāk.
- Turiet lodēšanas uzgaļa stiepli drošā attālumā, lai neapdedzinātos. Pēc tam novietojiet lodēšanas ierīces uzgaļa stiepli starp uzgali un detaļām, kas ir jālodē.
- Ja detaļas ir pietiekami uzkarsušas, sakarsējiet lodāmura uzgali un ievietojiet to starp detaļām, kas ir jāsavieno.
- Noņemiet uzgali no savienotajām detaļām, nekustinot tās, un uzgaidiet, līdz savienojums ir atdzisis un sacietējis (apmēram 10 sekundes).
- Ja lodējums būs izdevies, virsma būs gluda un spīdīga.

Brīdinājums: Šo ierīci jānovieto uz tai paredzētās novietnes, kad tā netiek izmantota.

Turpmāk ir minēti daži nepareiza salodējuma piemēri:
- ja lodēšanas uzgalis ir pārklāts ar pilieniem, lodēšanas alva ir pārlieku auksta;
- ja lodēšanas uzgalis ir matēts un it kā porains vai kristālisks, iespējams, daļas ir tikušas pārvietotas atdzesēšanas laikā; uz savienojuma ir bijis uzklāts par maz lodēšanas alvas, savienojums ir bijis pārlieku silts, vai alva nav bijusi pietiekami izkausēta.
- Ja lodēšanas alva ir dzeltena vai melna, tas nozīmē, ka ir ticis izmantots par daudz lodēšanas pastas vai arī lodāmura stieples iekšējais serdenis lodēšanas laikā ir pārkarsis.
- Jums ir jāizvairās no šiem gadījumiem, jo var rasties īssavienojums, jo skābes pastas ir korozīvas un samazina elektriskā aprīkojuma kalpošanas laiku.

Lodēšanas uzgaļa nomaiņa

Atvienojiet ierīci no elektriskās strāvas padeves!

- Uzgalis un lodāmura korpuss ir savienots, tāpēc lodāmuru var viegli salabot un apmainīt. Pēc ilgākas lietošanas uzgalis nodilst vai arī ieplīst, tāpēc tas ir regulāri jāmaina.
- Lai apmainītu lodāmura uzgali:
- Atskrūvējiet divas fiksējošās skrūves, kas satur uzgali un korpusu, un noņemiet veco uzgali;
- Uzlieciet jaunu uzgali un atkal pievelciet abas skrūves. Ierīce atkal ir gatava darbam.

4. Darba norādījumi

Lai lodējums iznāktu ideāls
- salodētajam savienojumam ir jābūt gludam un tīram. Mehāniski (ar abrazīvu papīru, suku, vīli) vai ar ķīmiskiem tīrītājiem (spirtu, šķīdinātāju) notīriet rūsu, smērvielas u.tml.
- Lodēšanas uzgalis.

- Lodēšanas uzgalim ir nepieciešams labs platējums.
- Nekad nestrādājiet uz tā ar vīli.
- To daļu ievietošana, kurām ir jābūt uz uzgaļa, padara lodēšanu vieglāku un nodrošina ideālu elektrisko kontaktu.
- Pārliecinieties, ka vadi pirms lodēšanas ir mehāniski savienoti (savienoti savā starpā, atrodas savās vietās, pievienotas apaļas cilpas).
- Vispirms uzkarsējiet lodēšanas savienojumu, pēc tam kausējiet alvu virs lodēšanas savienojuma un ļaujiet tai izplūst.
- Kausējiet tik maz alvas, cik vien iespējams.
- Lodēšanas laikam ir jābūt pēc iespējas īsākam.
- Ideāls salodējums ir spīdīgs un gluds. Malas ir tīras un pieguļ metālam.

Lodēšanas uzgalis – alva
Lodēšanas uzgalis ir alvas un svina sakausējums. Sadalījums 60/ 40 nozīmē 60% alvas un 40% svina. Elektriski lodējamiem savienojumiem izmantojiet tikai bezskābes lodēšanas un kausēšanas līdzekļus. Konsultējieties ar ražotāju par specifiskiem darbiem nepieciešamiem speciāliem lodēšanas līdzekļiem.

Kausēšanas līdzekļi
Lodēšanas alvas kušanu nodrošina kausēšanas līdzekļi, turklāt tai pašā laikā tiek iznīcināti piejaukumi, piemēram, tauki vai metāla oksīds, kas izgaro lodēšanas laikā. Kausēšanas līdzekļi.

- organiskie kausēšanas līdzekļi, piemēram, colophonium un mastika bezskābes lodēšanai.
- neorganiskie kausēšanas līdzekļi - ļoti efektīvi, taču korozīvi. Izmantojiet tikai lielākiem lodējumiem un pēc tam notīriet salodēto savienojumu.

Vadītājslēgumi
Slokšņu vadītāji un miniatūras komponentu daļas ir ļoti jutīgas pret temperatūru un tāpēc var tikt viegli bojātas. Pievērsiet uzmanību šim:
- kārtīgi sagatavojiet lodēšanas darba virsmu.
- sagatavojiet komponenta daļas.
- nodrošiniet, lai vadītājslēguma virsma vai lodēšanas savienojums neizkustētos.
- izmantojiet tikai augstas kvalitātes alvu ar antikorozīvu kausēšanas līdzekli.
- neklājiet jebkādu papildu lodēšanas alvu.
- lodēšanas laikam (karsēšanai) ir jābūt pēc iespējas īsam.

Plastmasas apkope
Tā kā ierīce tiek izmantota dažādiem mājsaimniecības darbiem, pārklājumiem un rotaļlietām, tad plastmasa var nodilt. Tam speciāli ir paredzēta profila punkta forma.

- uzmanīgi uzsildiet profila punktu un pārbaudiet to, līdz materiāls kļūst mīksts;
- pārlieku augsta temperatūra var sabojāt vai sadedzināt materiālu. Tāpēc plastmasa var atdalīties, vai plīsuma vieta var būt atkal ir jāsavieno.

Iededzināšanas darbi kokā un uz ādas
Ja Jūs aizraujaties ar iededzināšanas darbiem, tad profila punkts piedāvā speciālus piederumus, kas paredzēti šāda veida gravēšanai.
Strauja darba materiāla temperatūras regulēšana ļauj darboties bez traucējumiem.

5. Servisa un tehniskā apkope

Ierīces remontdarbus drīkst veikt tikai kvalificēts speciālists (elektriķis) speciālā servisa centrā!

Kompānijas iekārtas ir paredzētas drošai, ilgstošai lietošanai ar minimāliem apkopes izdevumiem. Veiksmīga instrumenta ekspluatācija ir atkarīga no pienācīgas apkopes un regulāras tīrīšanas.

Tīrīšana
Instrumenta korpusu regulāri slaukiet ar mīkstu lupatiņu, vēlams, pēc katras lietošanas reizes. Ventilācijas atveres jāuztur tīrībā. Noturīgu netīrumu noņemšanai izmantojiet mīkstu, ziepju šķīdumā samitrinātu lupatiņu. Nekad nelietojiet tādus šķīdinātājus kā benzīns, spirts, amonjaka šķīdums u.tml. Šie šķīdinātāji var sabojāt plastikāta detaļas.

Eļļošana
Instrumentam papildu eļļošana nav nepieciešama.

Defektai
Atsiradus kokiam nors defektui, pvz., sudilus detalei, prašome pranešti mūsų serviso įmonei garantijoje nurodytu adresu.

Išorinė aplinka
Siekiant išvengti transportavimo metu galinčių atsirasti pažeidimų, įrenginys pristatomas kietoje

pakuotėje, pagrinde pagamintoje iš antriniam perdirbimui tinkamų medžiagų, todėl prašome pasinaudoti galimybe pakuotę perdirbti.

Bojātu un/vai brāķētu elektrisko vai elektronisko aparātu ir jānogādā atbilstošās otrreizējās pārstrādes vietās

Garantija
Garantijas nosacījumi ir izklāstīti atsevišķā, pievienotā garantijas talonā.

LITUOKLIS

Šiame tekste paminėti skaičiai atitinka 2 ;uslapio iliustracijas

Prieš naudodamiesi prietaisu, atidžiai perskai-tykite šią instrukciją. Įsitikinkite, kad žinote kaip prietaisas veikia ir kaip juo naudotis. Kad prietaisas veiktų tinkami, eksploatuokite jį pagal instrukcijos nurodymus. Saugokite šią instrukciją ir pridedamą dokumentaciją kartu su prietaisu.

Naudojimo sritis
Prietaisas skirtas naudoti namų sąlygomis. Šis lituoklis tinka lituoti spausdintinių schemų plokštėms, plastiko litavimui, deginimui medyje ir odoje. Kitoks naudojimas draudžiamas.

Pieticība
1. Naudojimo instrukcija
2. Saugos taisyklės
3. Įjungimas
4. Naudojimo nurodymai
5. Priežiūra ir eksploatacija

1. Prietasio duomenys

Techniniai duomenys

Įtampa	230 V~
Srovės dažnis	50 Hz
Litavimo pistoleto naudojai galia	100 W
Lituoklio naudojamoji galia	30 W
Kaitinimo/atvėsimo laikas	12 s/ 48 s
Apsaugos tipas	II
Masė	0,6 kg

Pakuotės turinys
1 Litavimo pistoletą su antgaliu
1 Lituoklį
1 Pagalbinę priemonę su didinamuoju stiklu
1 Lydmetalio siurbimo įrankį
1 Atramą lituokliui
1 Ritinėlį lydmetalio
1 Litavimo pastos
1 Kaitinimo antgalis
1 Papildomą antgalį
1 Naudojimo instrukciją

Patikrinkite, ar transportuojant nebuvo pažeistas prietaisas, atskiros dalys ar priedai.

Prietaiso elementa
Pav. A
1. Antgalis
2. Tvirtinimo varžtai
3. Būsenos indikatorius
4. Jungiklis
5. Rankena
6. Maitinimo laidas

Prieš naudodamiesi prietaisu, atidžiai perskaitykite šią instrukciją.

2. Saugos taisyklės

Instrukcijoje naudojami šie simboliai:

Remiantis atitinkamais Europos direktyvų standartais

Atitinkamai EN 50144 standartui, jūsų prietaisas turi dvigubą izoliaciją, todėl nereikia naudoti įžeminimo kabelio.

Įspėja apie traumos, mirties ar įrankio sugadinimo pavojų, nesilaikant šios naudojimo instrukcijos.

Įspėja apie traumos, mirties ar įrankio sugadinimo pavojų, nesilaikant šios naudojimo instrukcijos.

Tučtuojau ištraukite kištuką iš rozetės ir atjunkite nuo elektros srovės, jei laidas yra pažeistas arba vyksta remonto darbai.

Specifinės saugos taisyklės

Saugus prietaiso naudojimas galimas tik jums perskaičius saugumo ir naudojimo instrukcijas ir jų griežtai laikantis.

- Prieš vykdant bet kokius priežiūros darbus pirmiau iš lizdo išraukite kištuką.
- Maitinimo laidas ir jo kištukas turi būti tvarkingi. Visada patraukite maitinimo laidą nuo darbo vietos.
- Negręžkite prietaiso korpuso, nes pažeisite dvigubą izoliaciją.
- Elektros tinklo įtampa turi atitikti nurodytą prietaiso parametrų lentelėje.
- Tvirtindami antgalį visada tvirtai priveržkite veržles. Tai užtikrins gerą laidumą elektrai.
- Gerai vėdinkite darbo vietą, kad greitai pašalintumėte nepageidaujamus lydomų medžiagų garus.
- Lituoklio maitinimo laidą gali keisti tik specialistas elektrikas.
- Naudokite tik originalius gamintojo pateikiamus ar rekomenduojamus priedus.

Tuoj pat išjunkite prietaisą jei
- Per stipriai kibirkščiuoja angliniai kontaktai ir kolektoriuje matosi žiedo formos ugnis.
- Atsirado elektros laido kištuko, lizdo defektų ar buvo pažeistas kebelis.
- Sugadintas jungiklis.
- Matosi dūmai ar jaučiamas svylančios izoliacijos kvapas.

Elektros sauga
Naudodamiesi elektros prietaisais visada laikykitės jūsų šalyje galiojančių darbų saugos taisyklių. Taip sumažinsite gaisro, elektros smūgio ar traumos pavojų. Perskaitykite šias, taip pat ir pridėtas saugos taisykles. Laikykite šią instrukciją saugioje vietoje!

Visada įsitikinkite, kad elektros šaltinio įtampa atitiktų nurodytą ant prietaiso techninių duomenų lentelės.

Atitinkamai EN60335-1:1994 standartui, jūsų prietaisas turi dvigubą izoliaciją, todėl nereikia naudoti įžeminimo kabelio.

Kabelių ir kištukų keitimas
Pakeistus kabelius ir kištukus, senuosius iš kart išmeskite. Pavojinga į rozetę kišti niekur neprijungto kabelio kištuką.

Prailgintuvų naudojimas
Naudokite tik prietaiso galingumą atitinkantį prailgintuvą. Mažiausias kabelio skersmuo turi būti 1,5 mm^2. Naudodami kabelio ritę, pilnai išvyniokite kabelį.

3. Įjungimas

Atsargiai! Prietaisą naudokite tik pagal paskirtį.

Litavimo pistoletas
Pav. A
- Įjungimas: įspauskite jungiklį (4) ir palikite įspaustą. Prietaisui įsijungus užsidegs

būsenos indikatoriaus lemputė (3).
- Išjungimas: atspauskite jungiklį (4).
- Energijos tiekimo laikas apsprendžia lituoklio temperatūrą (kuo ilgiau įjungtas prietaisas, tuo aukštesnė lituoklio temperatūra). Lituodami nelaikykite per ilgai įspaudę jungiklio. Suraskite reikalingą srovės tiekimo trukmę bandydami praktiškai. Kad temperatūra būtų pastovi venkite kaitinti ilgiau kaip 12 sekundžių ir laikyti be srovės ilgiau kaip 48 sekundes. Atleidus jungiklį temperatūra iš kart sumažėja. Iš kart po to įspaudus jungiklį temperatūra padidės greičiau. Pastovi lituoklio temperatūra garantuoja gerą litavimo kokybę, litavimo antgalis neperkais ir prietaisas tarnaus ilgai.

Lituoklis
- Įjunkite lituoklį į elektros tinklą. Įkiškite kištuką į lizdą (su įžeminimu). Lituoklis greit užkais ir bus paruoštas naudojimui.
- Stipriai spauskite kaitinimo antgalį į lituojamą detalę, kad gerai įkaistų. Spauskite taip, kad kaitinimo antgalis liestų kuo didesnį detalės plotą. Tada bus perduodama daugiau šilumos.
- Lydmetalio vielą laikykite saugiu atstumu, kad nenudegtumėte pirštų. Tada tarp lituoklio galo ir lituojamų detalių įterpkite lydmetalio vielos.
- Jei detalės pakankamai įkaitę išlydykite lydmetalio ir leiskite jam nutekėti į tarpą tarp lituojamų detalių.
- Patraukite lituoklį, tačiau nejudinkite pačių detalių kol jos neatvės (apie 10 sekundžių).
- Jei jungtis gerai sulituota, tada gausite lygų blizgantį paviršių.

Žemiau pateikime kelis blogai sulituotų jungčių pavyzdžius:
- Jei lydmetalis lašo formos, vadinasi jis buvo nepakankamai karštas.
- Jei lydmetalis dulsvas ir šiek tiek korėtas arba kristalizuotas, greičiausiai vėstant buvo pajudintos detalės.
- Jei ant dalių liko per mažai lydmetalio, vadinasi jis buvo per karštas arba nepakankamai ištirpęs.
- Jei lydmetalis geltonas arba juodas, reiškia buvo panaudota per daug litavimo pastos arba lydmetalio vielos centras lituojant perkaito.

Litavimo antgalio keitimas

Ištraukite maitinimo laido kištuką!

- Antgalis prie korpuso prijungtas kontaktine detale, kad litavimo pistoletą būtų galima patogiai sutaisyti ir pakeisti. Dėl antgalio susidėvėjimo ir gedimų po ilgesnio naudojimo laikotarpio jį būtina reguliariai keisti.
- Litavimo antgalio keitimas:
  - *Atveržkite du varžtus, kurie laiko antgalį pritvirtintą prie korpuso ir nuimkite senąjį antgalį.*
  - *Uždėkite naują antgalį ir vėl priveržkite abu varžtus. Prietaisas paruoštas naudo-jimui.*

4. Naudojimo nurodymai

Geram litavimui
- Lituojami paviršiai turi būti švarūs. Mechaninėmis priemonėmis (švitriniu popieriumi, šepetėliu, dilde) arba cheminiais valikliais (spiritu, tirpikliu) nuvalykite oksidų sluoksnį, riebalus ir pan.
- Litavimo antgalis
  - *Gerai padenkite lydmetaliu*
  - *Niekada nevalykite su dilde.*
- Iš anksto dalis padengus lydmetaliu bus lengviau lituoti, užtikrinamas puikus laidumas elektrai.
- Prieš lituodami laidus juos sujunkite mechaniškai (susukite, sulenkite, pritvirtinkite kilpeles).
- Pirmiau įkaitinkite jungtį ir tik tada ant jos leiskite užutekėti išlydytam lydmetaliui.
- Lydykite kuo mažiau lydmetalio.
- Kaitinkite kuo trumpiau.
- Idealiai sulituota jungtis blizga ir yra lygi. Kraštas yra švarus ir gerai prikibęs prie detalės.

Lydmetalis
Lydmetalis iš esmės yra alavo ir švino lydinys. Žymėjimas 60/40 reiškia 60% alavo ir 40% švino derinį. Elektriniu būdu lituojamoms jungtims naudokite nerūgštinį lydmetalį ir fliusą. Dėl informacijos apie lydmetalio tinkamumą konkrečiam darbui konsultuokitės su gamintoju.

Fliusas
Naudojant fliusą lydmetalis geriau tirpsta, o nešvarumai, tokie kaip riebalai ar metalų oksidai, lituojant išgaruoja.

- Organiniai fliusai, tokie kaip kanifolija ir dervos naudojami nerūgštinam litavimui.
- Neorganiniai fliusai labai efektyvios, bet ėdančios medžiagos. Jas naudokite tik

stambioms jungtims lituoti, o sulitavę kruopščiai nuvalykite jungtį.

Spausdintinės schemos
Laidininko takeliai ir miniatiūrinės detalės yra labai jautrios temperatūrai ir todėl gali lengvai sugesti. Atkreipkite dėmesį į šiuos punktus.
- Gerai pasiruoškite litavimui.
- Iš anksto surinkite detales.
- Įtvirtinkite spausdintinę plokštę ar lituojamą jungtį į spaustuvuose, kad neslydinėtų.
- Naudokite tik pirmos klasės lydmetalį su antikoroziniu fliusu.
- Nenaudokite per daug lydmetalio.
- Lituokliu kaitinkite kuo trumpiau.

Darbas su plastiku
Kadangi plastikas daug kur naudojamas buityje, grindų dangai ir žaislams, jį galima apdoroti su lydimo pistoletu. Tam pritaikytas pjovimo antgalis.

- Atsargiai įkaitinkite pjovimo antgalį ir palaukite kol medžiaga išsilydys.
- Esant per aukštai temperatūrai medžiaga sukietės arba apdegs. Dėl to plastikas gali išsiskirti arba perskyrimo vieta vėl susijungti.

Deginimas medyje ar ant odos
Jei patinka deginti, galite graviruoti pjovimo antgaliu. Greitas darbinės temperatūros nustatymas leidžia dirbti be pertraukų.

5. Priežiūra ir eksploatacija

Vykdydami variklio priežiūros darbus, įsitikinkite, kad prietaisas negauna elektros srovės.

Firmos prietaisai buvo suprojektuoti veikti ilgą laiką esant minimaliai priežiūrai. Nuolatinis geras veikimas priklauso nuo tinkamos priežiū-ros ir reguliaraus valymo.

Valymas
Reguliariai minkštu skudurėliu valykite prietaiso korpusą, geriausiai kas kart pasinaudojus. Iš ventiliacijos angų išvalykite dulkes ir nešva-rumus. Jei nešvarumai nenusivalo, išvalykite minkštu skudurėliu suvilgytu muiliname vande-nyje. Niekada nenaudokite tirpiklių, tokių kaip benzinas, spiritas, amoniako vanduo ir pan. Šie tirpikliai gali pažeisti plastikines dalis.

Tepimas
Prietaisui neriekia jokio papildomo tepimo.

Defektai
Atsiradus kokiam nors defektui, pvz., sudilus detalei, prašome pranešti mūsų serviso įmonei garantijoje nurodytu adresu. Šios vartojimo instrukcijos paskutiniame lape jūs rasite dealizuotą paveikslėlį, kuriame pavaizduotos užsakytinos detalės.

Išorinė aplinka
Siekiant išvengti transportavimo metu galinčių atsirasti pažeidimų, įrenginys pristatomas kietoje pakuotėje, pagrinde pagamintoje iš antriniam perdirbimui tinkamų medžiagų, todėl prašome pasinaudoti galimybe pakuotę perdirbti.

Brokuoti ir/ar bereikalingi elektriniai ar elektroniniai prietaisai surenkami tinkamuose perdirbimo punktuose.

Garantija
Garantijos sąlygas rasite ant atskirai pateikto garantinio talono.

НАБОР ДЛЯ ЗЛЕКТРИЧЕСОЙ СПАЙКИ

Цифровые обозначения в тексте относятся к изображениям на страницах 2

Для обеспечения собственной безопасности и безопасности других мы рекомендуем внимательно ознакомится с данной инструкцией перед началом использования изделия. Не выбрасывайте данную инструкцию и другие прилагаемые к изделию документы для возможности их использования в будущем.

Введение

Данный инструмент предназначен для бытового применения. Паяльный пистолет пригоден для пайки печатных плат, пластмасс и выжигания по дереву или коже. Применение в любых других целях строго запрещено.

Содержание

1. Информация об устройстве
2. Руководство по безопасности
3. Эксплуатация
4. Рабочиеуказания
5. Уход и техническое обслуживание

1. Информацияоб устройстве

Технические характеристики

Напряжение	230 В~
Частота	50 Гц
Потребляемая мощность паяльный пистолет	100 Вт
Потребляемая мощность традиционный паяльник	30 Вт
Время нагревания	12 сек. / 48 сек.
Тип защиты	II
Вес	0,6 кг

Комплектность упаковки

1 Паяльный пистолет с жалом,
1 Традиционный паяльник,
1 Зажимное приспособление с увеличительным стеклом,
1 Приспособление для отсоса припоя,
1 Подставку для паяльника,
1 Пруток припоя,
1 Паяльную пасту,
1 Нагревательный элемент,
1 Запасное жало,
1 Инструкцию по эксплуатации

Проверьте машину, отьёмные части и принадлежности на наличие повреждений при транспортировке.

Информаци об изделии

Рис. A

1. Жало
2. Крепежный винт
3. Индикатор режима работы
4. Кнопка выключателя
5. Рукоятка
6. Сетевой шнур

2. Руководство по безопасности

Расшифровка обозначений

В соответствии с основными применяемыми нормами европейских директив

Станок II класса – Двойная изоляция – Вилка с заземлением не требуется.

Риск повреждения инструмента и/ или травм, смерти в случае несоблюдения инструкций данного руководства

Вероятность поражения электрическим током

В случае повреждения провода немедленно выньте вилку из источника электропитания; отключайте вилку от источника электропитания и во время проведения техобслуживания

Специальніе правила по безопасности

Безопасное обращение с инструментом возможно только в том случае, если Вы внимательно прочитали правила по ТБ и эксплуатации и неукоснительно следуете рекомендациям этих правил.

- При обслуживании паяльного пистолета вынимать штепсельную вилку из розетки.

- Сетевой шнур и штепсельная вилка должны быть в идеальном состоянии. Держать сетевой шнур в стороне от рабочей зоны.
- Не сверлить корпус инструмента, во избежание повреждения двойной изоляции (применять клейкую ленту).
- Напряжение источника питания должно совпадать с паспортными данными инструмента.
- Прочно затягивать гайку при соединении наконечника. Этим обеспечивается надежность электрического контакта.
- Проветривать помещение для быстрого удаления вредных испарений от плавящегося материала.
- При работе с паяльным пистолетом его не следует оставлять без присмотра.
- Сетевой шнур паяльного пистолета должен заменять только специалист-электрик.
- Применять только приспособления, поставленные в комплекте или рекомендованные заводом-изготовителем.

Немедленно отключать пистолет от сети в следующих случаях
- Пистолет перегрелся.
- Неисправна вилка, розетка или повреждены провода.
- Повреждение выключателя.
- Появление дыма или запаха горелой изоляции.

Электробезопасность
При эксплуатации электрических машин всегда соблюдайте действующие правила техники безопасности для снижения риска пожара, поражения электрическим током и травм. Прочитайте настоящие требования, а также входящую в комплект инструкцию по технике безопасности. Храните инструкции в месте, обеспечивающем их сохранность!

Всегда убеждайтесь в том, что питание соответствует напряжению, указанному на заводской табличке.

Машина имеет двойную изоляцию в соответствии со стандартом EN60335-1:1994, и поэтому заземляющего провода не требуется.

Замена кабелей и штепсельных вилок
Если кабель питания поврежден, его необходимо заменить на специальный кабель питания, который можно приобрести у производителя или в службе сервисного обслуживания производителя. Немедленно выбросите старый кабель и электровилку после замены их на новые. Опасно вставлять в розетку вилку неподсоединённого шнура.

Применение удлинительных кабелей
Используйте только предназначенные для этой цели удлинительные кабели, рассчитанные на питание машины. Минимальное сечение провода должно быть 1,5 мм^2. При использовании кабельной катушки всегда разматывайте катушку полностью.

3. Эксплуатация

Применять данный инструмент только для тех видов работ, для которых он предназначен.

Паяльный пистолет
Рис. A
- Включение: нажать кнопку выключателя 4 и удерживать в нажатом положении. При включении инструмента зажигается индикатор 3.
- Выключение: отпустить кнопку выключателя 4.
- Температура припоя зависит от длительности подачи тока (чем дольше подается ток, тем выше температура припоя). Во время пайки не следует держать кнопку выключателя нажатой длительное время. Определить необходимую длительность подачи тока на практике, контролируя температуру припоя. Для достижения постоянной температуры избегать длительности постоянного тока свыше 12 секунд и тока отключения свыше 48 секунд. При отпускании кнопки выключателя температура припоя автоматически понижается. Последующее нажатие кнопки обеспечивает быстрый набор температуры. Постоянная температура припоя гарантирует оптимальное качество пайки, предупреждает перегрев наконечника и продлевает срок службы инструмента.

Традиционный паяльник

- Соединить паяльник. Вставить штепсельную вилку в (заземленную) розетку. После непродолжительного нагрева паяльник готов к работе.
- Плотно прижать нагревательный элемент (жало) к соединяемым пайкой деталям для их нагрева. Следить за тем, чтобы нагревательный элемент покрывал как можно большую поверхность этих деталей для максимального увеличения теплоотдачи.
- Взять и удерживать трубчатый припой так, чтобы ваши пальцы были на безопасном расстоянии во избежание ожога. Затем провести припоем между жалом и соединяемыми пайкой деталями.
- Если детали достаточно нагрелись, плавить припой и давать ему стекать в пространство между соединяемыми пайкой деталями.
- Убрать с соединяемых деталей нагревательный элемент, не двигая их с места, и подождать, пока шов остынет и затвердеет (около 10 секунд).
- Если получится гладкая, блестящая поверхность, значит шов спаян качественно.

Внимание : Если данный инструмент не используется, он должен находится в своей подставке.

Ниже приведены примеры некачественной пайки:

- Если пайка имеет форму капли - значит, паяльный коагулят был слишком холодным.
- Если поверхность пайки получилась матовой, слегка пористой или кристаллической - значит, в процессе остывания соединяемые детали, вероятно, были смещены.
- Если на стыке осталось слишком мало пайки, припой был слишком теплым или паяльное олово недостаточно расплавилось.
- Если пайка получилась желтой или черной - значит, был избыток паяльной пасты или перегрев внутренней жилы трубчатого припоя во время пайки. Этого следует избегать, особенно в электронных платах, т.к. большинство кислотосодержащих паст оказывают коррозионное воздействие и сокращают срок службы электронных схем.

Замена жала паялника

Вынуть штепсельную вилку из розетки!

- Соединение жала с корпусом паяльного пистолета предусматривает простоту его ремонта и замены. Износ жала в процессе длительной эксплуатации требует его замены через регулярные промежутки времени.
- Для замены жала:
  - *Отвернуть два винта, крепящих жало к корпусу, и извлечь старое жало.*
  - *Вставить новое жало 1 и снова затянуть два крепежных винта 2. Прибор готов к работе.*

4. Рабочие указания

Для качественной пайки необходимо

- Паяный шов должен быть ровным. Удалять окислы, смазку и т.п. механическим (шкуркой, щеткой, напильником) или химическим способом (спиртом, флюсующим материалом).
- Жало паяльника.
  - *Полностью покрыть паяльным оловом.*
  - *Никогда не обрабатывать напильником.*
- Предварительное лужение соединяемых деталей облегчает пайку и обеспечивает идеальный электрический контакт.
- Перед пайкой провода необходимо механически соединить (скруткой, закреплением крючком, фиксированием ушек).
- Сначала нагреть соединяемый пайкой шов, а затем расплавить на него припой и дать ему затечь в шов.
- Расплавлять как можно меньше припоя.
- До минимума сокращать тепловую нагрузку (время пайки).
- Идеальный паяный шов получается гладким и блестящим. На кромке просматривается чистое паяное соединение с металлом.

Припой

Припой представляет собой сплав олова и свинца. Обозначение 60/40 означает

соотношение олова и свинца в пропорции 60% и 40%. Для пайки электрических соединений применять только тот припой и флюсующий материал, который не содержит кислот. За информацией о специальных припоях для конкретных работ обращаться на завод-изготовитель.

Флюс
Флюс улучшает плавление припоя, а также удаляет такие примеси, как масла или окислы металлов, которые испаряются при пайке.

- Органические флюсующие материалы, такие как канифоль и смолы, обеспечивают бескислотную пайку.
- Неорганические флюсующие материалы очень эффективны, но обладают коррозионным действием. Их следует использовать только для больших швов с последующей тщательной чисткой паяного шва.

Печатные платы
Ленточные проводники и миниатюрные детали очень чувствительны к температуре, поэтому их можно легко повредить. Обращать внимание на следующее:
- Тщательно готовиться к пайке.
- Осуществлять предварительную сборку деталей.
- Закреплять печатную плату или место пайки во избежание смещения.
- Применять только первоклассный припой с антикоррозионным флюсом.
- Избегать чрезмерного использования припоя.
- До минимума сокращать время пайки (тепловую нагрузку).

Пайка пластмассы
Поскольку пластмасса применяется во многих бытовых товарах, напольных покрытиях и игрушках, ее можно сваривать с помощью паяльного пистолета. Удобная форма жала специально предназначена для этих целей.

- Тщательно разогреть жало и убедиться, что материал стал вязким.
- При слишком высокой температуре материал твердеет или горит. В результате, пластмасса может расслоиться или снова слипнуться в точке разрыва.

Выжигание по дереву или коже
Если вы любите выжигать, специальное приспособление-насадка на жало даст вам возможность заняться любимым делом. Быстрая адаптация рабочей температуры к материалу обеспечивает непрерывность процесса.

5. Уход и техническое обслуживание

Ремонтные работы на электрооборудовании разрешается производить только специалисту-электрику.

Машины фирмы созданы дл я работы в течении продолжительного промежутка времени при минимальном техническом обслуживании. Продолжительная удовлетворительна я работа зависит от соответствующего ухода за машиной и регул я рной очистки.

Очистка
Регул я рно очищайте корпус машины м я гкой тр я пкой, желательно после каждого использовани я. Не допускайте попадани я пыли и гр я зи в вентил я ционные отверсти я. Если гр я зь не оттёрлась, используйте м я гкую тря п ку, смоченную в мыльной воде. Никогда не используйте такие растворители, как бензин, спирт, аммиачна я вода и т.п. Этн растворители могут повредить пластмассовые части.

Смазка
Машина не нуждаетс я в дополнительной смазке.

Неисправноти
В случае неисправности, напр., после износа какой-либо части, обратитесь по адресу пункта обслуживания, указанному в гарантийном талоне.

Защита окружащей среды
Во избежание транспортных повреждений изделие поставляется в прочной упаковке. Значительная часть материалов упаковки подлежит утилизации, поэтому просим передать упаковку в соответствующую специализированную организацию.

Неисправный и/или бракованный электрический или электронный прибор должен быть утилизирован должным образом.

Гарания
Услови я гарантии вы найдёте в отдельно прилагаемом гарантийном талоне.

ПОСІБНИК З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Числа у наступному тексті відносяться до креслень на сторінці 2

Перед початком експлуатації машини уважно прочитайте дане керівництво. Ознайомтесь з принципом її роботи і керування. Здійснюйте технічне обслуговування машини у відповідності до інструкцій для її подальшого бездоганного функціонування. Керівництво з експлуатації і відповідну документацію необхідно зберігати поблизу від машини.

Введення
Даний інструмент призначений для побутового застосування. Паяльний пістолет придатний для пайки печатних плат, пластмас і випалювання по дереву або шкірі.
Застосування в будь-яких інших цілях строго заборонено.

Зміст
1. Інформація про виріб
2. Вказівки зтехнічні безпеки
3. Експлуатація
4. Робочі вказівки
5. Технічні обслуговування

1. Інформація про виріб

Технічні характеристики

Напруга	230 В~
Частота	50 Гц
Споживана потужність: паяльний пістолет	100 Вт
Споживана потужність: традиційний паяльник	30 Вт
Час нагрівання	12сек./48сек.
Тип захисту	II
Вага	0,6 кг

Комплект иоставки
1 Паяльний пістолет з жалом,
1 Традиційний паяльник,
1 Затискне пристосування зі збільшувальним склом,
1 Пристосування для відсмоктування припою,
1 Підставку для паяльника,
1 Пруток припою,
1 Паяльну пасту,
1 Нагрівальний елемент,

1 Запасноежало,
1 Інструкцію для експлуатації

Перевірте машину, від'ємні частини і приладдя на наявність пошкоджень під час транспортування.

Інформація про виріб
Мал. А
1. Жало
2. Кріпильний гвинт
3. Індикатор режиму роботи
4. Кнопка вимикача
5. Рукоятка
6. Мережний шнур

2. Вказівки з техніки безпеки

Розшифровка позначень

Відповідно до застосовних стандартів по безпеці директив ЄС.

Машина II класу - Подвійна ізоляція - Вам не знадобиться заземлене рознімання.

Ризик ушкодження матеріалу й/або фізичних травм.

Указує на присутність напруги.

Витягніть вилку з розетки.

Спеціальні правила по безпеці

Безпечне поводження з інструментом можливе тільки в тому випадку, якщо Ви уважно прочитали правила по ТБ і експлуатації й неухильно додержуєтеся рекомендацій цих правил.

- При обслуговуванні паяльного пістолета виймайте штепсельну вилку з розетки.
- Мережний шнур і штепсельна вилка повинні бути в ідеальному стані. Тримайте мережний шнур подалі від робочої зони.
- Не свердліть корпус інструмента, щоб уникнути ушкодження подвійної ізоляції (застосовуйте клейку стрічку).
- Напруга джерела живлення повинна збігатися з паспортними даними інструмента.
- Міцно затягуйте гайку при з'єднанні наконечника. Цим забезпечується надійність електричного контакту.
- Провітрюйте приміщення для швидкого видалення шкідливих випарів від матеріалу, що плавиться.
- При роботі з паяльним пістолетом його не слід залишати без догляду.
- Мережний шнур паяльного пістолета повинен заміняти тільки фахівець-електрик.
- Застосовувати тільки пристосування, поставлені в комплекті або рекомендовані заводом-виробником.

Негайно відлючатипістолетвідмережі в наступних випадках
- Пістолет перегрівся.
- Несправна вилка, розетка або ушкоджені проводи.
- Ушкодження вимикача.
- Поява диму або запаху горілої ізоляції.

Електрична безпека
Увага! При використанні електроприладів завжди дотримуйтесь місцевих вимог з техніки безпеки стосовно ризику виникнення пожеж, вра ження електрострумом і травмування. Окрім наступних вказівок також прочитайте вимоги до техніки безпеки у відповідній окремій частині. Дане керівництво необхідно надійно зберігати!

Завжди перевіряйте, щоб електроживлення відповідало напрузі на табличці технічних даних.

У відповідності до EN60335-1:1994. ваша машина має подвійну ізоляцію; тому вона не потребує проводу для заземлення.

Заміна мережевих шнурів і вилок штекера
Утилізуйте старі кабелі і вилки штекера безпосередньо після того, як вони замінюються на нові. Підключення вилки штекера незакріпленого шнура до розетки небезпечне.

Використання подовжувачів
Використовуйте лише дозволений подовжувальний кабель, що відповідає потужності машини. Необхідно, щоб жили мали мінімальний поперечний переріз 1,5 мм^2. Якщо кабель намотаний на котушку, його слід повністю розмотати.

3. Експлуатація

Застосовувати даний інструмент тільки для тих видів робіт, для яких він призначений.

Паяльний пістолет
Мал. A
- Вмикання: натиснути кнопку вимикача 4 і втримувати в натиснутому положенні. При включенні інструмента запалюється індикатор 3.
- Вимикання: відпустити кнопку вимикача 4.
- Температура припою залежить від тривалості подачі струму (чим довше подається струм, тим вище температура припою). Під час пайки не слід тримати кнопку вимикача натиснутою тривалий час. Визначити необхідну тривалість подачі струму на практиці, контролюючи температуру припою. Для досягнення постійної температури уникати тривалості постійного струму понад 12секунд і струму відключення понад 48 секунд. При відпусканні кнопки вимикача температура припою автоматично знижується. Наступне натискання кнопки забезпечує швидкий набір температури. Постійна температура припою гарантує оптимальну якість пайки, попереджає перегрів наконечника й продовжує термін служби інструмента.

Традиційний паяльник
- З'єднати паяльник. Вставити штепсельну вилку в (заземлену) розетку. Після нетривалого нагрівання паяльник готовий до роботи.
- Щільно притиснути нагрівальний елемент (жало) до деталей, що з'єднуються пайкою, для їхнього нагрівання. Стежити за тим, щоб нагрівальний елемент покривав як можна більшу поверхню цих деталей для максимального збільшення тепловіддачі.
- Взяти й утримувати трубчастий припій так, щоб ваші пальці були на безпечній відстані щоб уникнути опіку. Потім провести припоєм між жалом і деталями, що з'єднуються пайкою.
- Якщо деталі досить нагрілися, плавити припій і давати йому стікати в простір між деталями, що з'єднуються пайкою.
- Забрати з деталей, що з'єднують, нагрівальний елемент, не рухаючи їх з місця, і почекати, поки шов охолоне й затвердіє (близько 10 секунд).
- Якщо вийде гладка, блискуча поверхня, значить, шов спаяний якісно.

Нижче наведені приклади неякісної пайки:
- Якщо пайка має форму краплі - виходить, паяльний коагулят був занадто холодним.
- Якщо поверхня пайки вийшла матовою, злегка пористою або кристалічною - виходить, у процесі остигання деталі, що з'єднуються, імовірно, були зміщені.
- Якщо на стику залишилися занадто мало пайки, припій був занадто теплим або паяльним оловом недостатньо розплавилося.
- Якщо пайка вийшла жовтою або чорною - значить, був надлишок паяльної пасти або перегрів внутрішньої жили трубчастого припою під час пайки. Цього варто уникати, особливо в електронних платах, тому що більшість паст, що містять кислоти здійснюють корозійний вплив і скорочують термін служби електронних схем.

Заміна жала паяльника

Вийняти штепсельну вилку з розетки!

- З'єднання жала з корпусом паяльного пістолета передбачає простоту його ремонту й заміни. Зношування жала в процесі тривалої експлуатації вимагає його заміни через регулярні проміжки часу.
- Для заміни жала.
  - *Відкрутити два гвинти, що кріплять жало до корпуса, і витягти старе жало.*
  - *Вставити нове жало 1 і знову закрутити два кріпильних гвинти 2. Прилад готовий до роботи.*

4. Робочі вказівки

Для якісної пайки необхідно

- Паяний шов повинен бути рівним. Видаляти окисли, змащення й т.п. механічним (шкуркою, щіткою, напилком) або хімічним способом (спиртом, матеріалом, що флюсує).
- Жало паяльника.
  - *Повністю покрити паяльним оловом.*
  - *Ніколи не обробляти напилком.*
- Попереднє лудіння деталей, що з'єднуються, полегшує пайку й забезпечує ідеальний електричний контакт.
- Перед пайкою проводу необхідно механічно з'єднати (скруткою, закріпленням гачком, фіксуванням вушок).
- Спочатку нагріти шов, що з'єднується пайкою, а потім розплавити на нього припій і дати йому затекти в шов.
- Розплавляти якнайменше припою.
- До мінімуму скорочувати теплове навантаження (час пайки).
- Ідеальний паяний шов виходить гладким і блискучим. На кромці проглядається чисте паяне з'єднання з металом.

Припій

Припій являє собою сплав олова й свинцю. Позначення 60/40 означає співвідношення олова й свинцю в пропорції 60% і 40%. Для пайки електричних з'єднань застосовувати тільки той припій і матеріал, що флюсує, що не містить кислот. За інформацією про спеціальні припої для конкретних робіт звертатися на завод-виробник.

Флюс

Флюс поліпшує плавлення припою, а також видаляє такі домішки, як масла або окисли металів, які випаровуються при пайці.

- Органічні матеріали, що флюсують, такі як каніфоль і смоли, забезпечують безкислотну пайку.
- Неорганічні матеріали, що флюсують, дуже ефективні, але мають корозійну дію. Їх варто використати тільки для великих швів з наступним ретельним чищенням паяного шва.

Печатні плати

Стрічкові провідники й мініатюрні деталі дуже чутливі до температури, тому їх можна легко ушкодити. Звертати увагу на слідуюче.

- Ретельно готуватися до пайки.
- Здійснювати попередню зборку деталей.
- Закріплювати печатну плату або місце пайки щоб уникнути зсуву.
- Застосовувати тільки першокласний припій з антикорозійним флюсом.
- Уникати надмірного використання припою.
- До мінімуму скорочувати час пайки (теплове навантаження).

Пайка пластмаси

Оскільки пластмаса застосовується в багатьох побутових товарах, покриттях підлоги і іграшках, її можна зварювати за допомогою паяльного пістолета. Зручна форма жала спеціально призначена для цих цілей.

- Ретельно розігріти жало й переконатися, що матеріал став в'язким.
- При занадто високій температурі матеріал твердіє або горить. У результаті, пластмаса може розшаруватись і знову злипнутися в крапці розриву.

Випалювання по дереву або шкірі

Якщо ви любите випалювати, спеціальне пристосування-насадка на жало дасть вам можливість зайнятися улюбленою справою. Швидка адаптація робочої температури до матеріалу забезпечує безперервність процесу.

5. Догляд і технічне обслуговування

Ремонтні роботи на електроустаткуванні дозволяється робити тільки фахівцеві-електрикові.

Продукція компанії конструктивно призначена для тривалої експлуатації з мінімумом технічного обслуговування. Успішна експлуатація інструменту залежить від належного догляду і регулярного чищення.

Чищення інструменту

Для уникнення перегріву електромотору вентиляційні отвори необхідно утримувати в чистоті. Необхідно регулярно чистити корпус інструменту з використанням м'якої тканини і, бажано, після кожного використання. За необхідності тканину, що використовується для чищення інструменту, слід змочити мильним розчином. Для уникнення пошкодження

пластмасових деталей не допускається застосовувати розчинники: бензин, спирт, аміачні розчини тощо.

Змащення
Додаткове змащення інструменту не є необхідністю.

Неполадки
У разі несправності інструменту, причиною чого є знос деталей, звертайтеся у торговельну точку, яка продала вам даний інструмент.

Захист оточуючого середовища
Для уникнення транспортних пошкоджень інструмент постачається у міцному пакуванні. Значна частина матеріалів пакування підлягає утилізації, тому просимо передати у найближчу спеціалізовану організацію.
Електроінструмент, що відпрацював, ви можете передати місцевому дистриб'юторові Ferm на безпечну для навколишнього середовища утилізацію.

Несправний і/або бракований електричний чи електронний прилад необхідно утилізувати належним чином.

Гарантія
Гарантійні умови описані на гарантійній картці, що додається окремо.

ΣΕΤ ΚΟΛΛΗΤΗΡΙΟΎ

Οι αριθμοί που περιέχονται στο κείμενο αναφέρονται στα διαγράμματα, που υπάρχουν στις σελίδες 2

Για τη δική σας ασφάλεια, αλλά και για την ασφάλεια των άλλων, προτείνουμε να διαβάσετε προσεκτικά αυτό το εγχειρίδιο οδηγιών πριν από τη χρήση αυτού του πριονιού. Να φυλάσσετε αυτό το εγχειρίδιο οδηγιών, καθώς και το υλικό τεκμηρίωσης που συνοδεύει το πριόνι για μελλοντική αναφορά.

Εισαγωγή
Αυτή η συσκευή είναι σχεδιασμένη για οικιακή χρήση. Αυτό το κολλητήρι είναι κατάλληλο για συγκόλληση σε πλάκες ηλεκτρονικών κυκλωμάτων, σε πλαστικό και πυρογραφία σε ξύλο και πλαστικό. Κάθε άλλη χρήση εξαιρείτε.

Περιεχόμενα
1. Πληροφορίες για το μηχάνημα
2. Οδηγίες για την ασφάλεια
3. Λειτουργια
4. Ενδειξεις λειτουργιας
5. Σέρβις και συντήρηση

1. Πληροφορίες για το μηχάνημα

Τεχνικές προδιαγραφές

Τάση	230 V-
Συχνότητα	50 Hz
Κατανάλωση ενέργειας κολλητήρι- πιστόλι	100 W
Κατανάλωση ενέργειας κολλητήρι	30 W
Διακοπτόμενη υπηρεσία	12s/48s
Τύπος προστασίας	II
Βάρος	0,6 kg

Περιεχόμενα συσκευασίας
1 Κολλητήρι- πιστόλι με μύτη
1 Κολλητήρι
1 Βοηθητικό συγκόλλησης με μεγεθυντικό φακό
1 Εργαλείο απορρόφησης συγκόλλησης
1 Βάση για κολλητήρι
1 Ρολό συγκόλλησης
1 Πάστα συγκόλλησης
1 Τελικό βύσμα
1 Ανταλλακτική μύτη
1 Οδηγίες λειτουργίας

Ελέξτε το μηχάνημα, καθώς και τα μεμονωμένα μέρη και εξαρτήματα, για να δείτε αν έχουν πάθει ζημιά κατά τη μεταφορά.

Πληροφορίες προϊόντος
Εικ. A
1. Μύτη
2. Βίδα
3. Δείκτης κατάστασης
4. Διακόπτης
5. Χερούλι
6. Τροφοδοτικό Καλώδιο

2. Οδηγίες για την ασφάλεια

Επεξήγηση των συμβόλων

CE Συμμόρφωση με τα εφαρμοστέα Ευρωπαϊκά πρότυπα ασφαλείας

Μηχανή Κλάσης II – διπλή μόνωση – δεν απαιτείται γειωμένος ρευματολήπτης

Επισημαίνει τον κίνδυνο πρόκλησης σωματικών βλαβών, θανάτου ή βλάβης στο μηχάνημα σε περίπτωση μη τήρησης των οδηγιών που αναγράφονται σε αυτό το εγχειρίδιο.

Επισημαίνει τον κίνδυνο ηλεκτροπληξίας.

Βγάλτε αμέσως το φις από την πρίζα σε περίπτωση που υποστεί βλάβη το καλώδιο ρεύματος και κατά τη διάρκεια εργασιών συντήρησης

Ειδικεσ οδήγιε για την ασφαλεια

Ασφαλής μεταχείριση του μηχανήματος είναι εφικτή μόνο εφόσον διαβάσετε σχολαστικά τις οδηγίες λειτουργίας και τις ακολουθήσετε προσεκτικά.

- Για κάθε εργασία πάνω στο κολλητήρι-πιστόλι, βγάλτε το ρευματολήπτη από την πρίζα.
- Το καλώδιο της ηλεκτρικής παροχής και η πρίζα πρέπει πάντα να διατηρούνται σε άριστη κατάσταση. Κρατάτε πάντα το καλώδιο ηλ. παροχής μακριά από το πεδίο εργασίας.
- Μην τρυπήσετε το περίβλημα της συσκευής, αλλιώς θα καταστραφεί η διπλή μόνωση. (χρησιμοποιήστε κολλώδη προστατευτικά).
- Η τάση της πηγής ηλ. ενέργειας πρέπει να ισοδυναμεί με τις οδηγίες που εμφανίζονται στο έλασμα της συσκευής
- Εφαρμόζετε πάντα σφιχτά το παξιμάδι όταν τοποθετείτε την μύτη. Αυτό διασφαλίζει καλή ηλεκτρική σύνδεση
- Εξαερίζετε ικανοποιητικά το πεδίο εργασίας ώστε να απομακρύνονται τυχόν ανεπιθύμητα αέρια που προέρχονται από το λιωμένο υλικό
- Κατά την χρήση του, το κολλητήρι- πιστόλι πρέπει να κρατείτε μακριά.
- Το κεντρικό καλώδιο ηλ .ενέργειας του κολλητηριού μπορεί να αντικατασταθεί μόνο από ειδικευμένο ηλεκτρολόγο
- Να χρησιμοποιείτε μόνο αυθεντικά ανταλλακτικά προμηθευμένα ή συστημένα από τον κατασκευαστή.

Αμεσωσ αποσυνδεστε το κολλητηρι πιστολι σε περιπτωση
- Το κολλητήρι έχει υπερθερμανθεί
- Κακή λειτουργία της κεντρικής πρίζας/ υποδοχής ή κατεστραμμένο καλώδιο
- Χαλασμένος διακόπτης
- Καπνός ή οσμή που έχει προκληθεί από καμένη μόνωση

Ηλεκτρική ασφάλεια.
Όταν χρησιμοποιείτε ηλεκτρικά εργαλεία να τηρείτε πάντα τους κανόνες ασφαλείας που ισχύουν στη χώρα σας, για να περιορίσετε τον κίνδυνο πυρκαγιάς, ηγεκτροπληξίας και τραυματισμού. Διαβάστε τις εσωκλειόμενες οδηγίες ασφαλείας. Φυλάξτε αυτές τις οδηγίδς σε ασφαλές μέρος.

Να ελέγχετε πάντα αν η τροφοδοσία ηλεκτρικού ρεύματος αντιστοιχεί στην ηλεκτρική τάση που αναγράφεται στην πινακίδα τεχνικών στοιχείων του μηχανήματος.

Το μηχάόμα σας έχει διπλή μόνωση, κατά EN60335-1:1994,συνεπώς δεν απαιτείται γείωση.

Αντικατάσταση καλωδίου ή φις.

Πετάξτε αμέσως το πλιό καλώδιο ή φις, αφού τα αντικαταστήσετε με καινούργιο. Είναι επικίνδυνο να βάλετε στην πρίζα το φις ενός κομμένου καλωδίου.

Χρήση μπαλαντέζας
Χρησιμοποιήστε μόνο εγκεκριμένο καλώδιο, κατάλληλο για την ισχύ εισόδου του μηχανήματος. Το ελάχιστο μέγεθος αγωγού είναι 1,5 mm^2. Όταν χρησιμοτοιείτε μπαλαντέζα σε καρούλα, να ξετυλίγετε τελείως την καρούλα.

3. Λειτουργια

Χρησιμοποιήστε αυτή τη συσκευή μόνο για εργασίες που συμπεριλαμβάνονται στο εύρος εργασίας.

Κολλητηρι πιστολι
Εικ. A
- Για Λειτουργία: Πατήστε τον διακόπτη 4 και αφήστε τον πατημένο. ένδειξη κατάστασης 3 ανάβει όταν η συσκευή είναι αναμμένη
- Για τερματισμό λειτουργίας: απελευθερώστε τον διακόπτη 4
- Η διάρκεια της παροχής ρεύματος καθορίζει τη θερμοκρασία του συγκολλητή (μεγαλύτερη διάρκεια παροχής ρεύματος = μεγαλύτερη θερμοκρασία του συγκολλητή). Κατά τη διάρκεια της συγκόλλησης μην κρατάτε πατημένο το διακόπτη για μεγάλο χρονικό διάστημα. Καθορίστε την απαραίτητη διάρκεια της παροχής ρεύματος με βάση της θερμοκρασίας του συγκολλητή. Για να πετύχετε μια συνεχή θερμοκρασία αποφύγετε συνεχόμενη παροχή για παραπάνω από 12 δευτερόλεπτα και διακόψτε την παροχή που υπερβαίνει τα 48 δευτερόλεπτα. Μόλις απελευθερώσετε το διακόπτη η θερμοκρασία του συγκολλητή αυτόματα μειώνεται. Εάν πιέσετε ξανά τον διακόπτη θα έχει ως αποτέλεσμα τη γρήγορη αύξηση της θερμοκρασίας. Συνεχόμενη θερμοκρασία του συγκολλητή εγγυάται άριστη συγκολλητική ποιότητα, αποτρέπει τη λειτουργία της μύτης του κολλητηριού σε υπερβολικά υψηλές θερμοκρασίες και επεκτείνει την διάρκεια ζωής της συσκευής.

Κολλητηρι
- Βάλτε το κολλητήρι στην πρίζα. Τοποθετείστε τον ρευματολήπτη στην πρίζα κρατώντας επαφή με το έδαφος. Αφού θερμανθεί για μικρό χρονικό διάστημα είναι έτοιμο για χρήση.
- Πιέστε το άκρο του κολλητηριού πάνω στα σημεία που πρόκειται να συγκολλήσετε έτσι ώστε να θερμανθούν. Σιγουρευτείτε ότι η μύτη θα πιέσει την μεγαλύτερη δυνατή επιφάνεια των κομματιών. Η μεταφορά θερμότητας θα είναι η ιδανικότερη.
- Κρατήστε το σύρμα συγκόλλησης από κασσίτερο σε ασφαλή απόσταση έτσι ώστε να μην κάψετε τα δάχτυλα σας. Έπειτα περάστε το σύρμα ανάμεσα στο σημείο συγκόλλησης και την μύτη του κολλητηριού.
- Εφ' όσον τα κομμάτια έχουν την κατάλληλη θερμοκρασία, λειώστε την κόλληση και αφήστε την να κυλήσει ενδιάμεσα στα κομμάτια που συγκολλείται.
- Τραβήξτε την μύτη του κολλητηριού από την περιοχή της συγκόλλησης χωρίς να μετακινήσετε τα κολλημένα κομμάτια και περιμένετε περίπου 10 δευτερόλεπτα έως ότου η σύνδεση κρυώσει και σφίξει.
- Αν η σύνδεση έχει κολληθεί καλά, το αποτέλεσμα θα είναι μια γυαλιστερή και λαμπερή επιφάνεια.

Προειδοποίηση: Αν το εργαλείο δεν χρησιμοποιείτε πρέπει να είναι τοποθετημένο στο δικό του βάθρο.

Παρακάτω σας παραθέτουμε μερικά παραδείγματα κακής συγκόλλησης:
- Εάν η κόλληση φαίνεται σπασμένη, η κόλληση έχει πήξει σε χαμηλότερη θερμοκρασία
- Εάν η κόλληση δεν έχει στρώσει σωστά και μοιάζει να έχει πόρους ή κρυστάλλους, τα συγκολλημένα, μέρη πιθανότατα μετακινήθηκαν ενώ συγκόλληση κρύωνε.
- Εάν έχει μείνει πολύ λίγη κόλληση στη σύνδεση, η κόλληση είτε ήταν πολύ ζεστή ή το σύρμα κασσίτερου δεν είχε λειώσει αρκετά.
- Εάν το σύρμα έχει γίνει κίτρινο ή μαύρο, σημαίνει ότι χρησιμοποιήθηκε μεγάλη ποσότητα πάστας συγκόλλησης ή ότι ο πυρήνας του σύρματος υπερθερμάνθηκε κατά τη διάρκεια της συγκόλλησης.

Βγάλτε τη συσκευή από την πρίζα
- Η μύτη του κολλητηριού ενώνεται με το περίβλημα της συσκευής με ένα εφαπτόμενο κομμάτι έτσι ώστε το κολλητήρι να μπορεί να επισκευαστεί εύκολα. Η φθορά της μύτης

από την συχνή χρήση καθιστά την αντικατάσταση της απαραίτητη σε συχνά χρονικά διαστήματα.
- Για την αντικατάσταση της μύτης του κολλητηριού.
- *Ξεβιδώστε τις 2 βίδες που συγκρατούν την μύτη στο κυρίως μέρος της συσκευής και βγάλτε την χρησιμοποιημένη μύτη.*
- *Τοποθετήστε την καινούρια μύτη και βιδώστε τις βίδες. Η συσκευή είναι τώρα έτοιμη για χρήση.*

4. Ενδειξεις λειτουργιας

Για καλή συγκόλληση
- Η περιοχή της συγκόλλησης πρέπει να είναι λεία και καθαρή. Απομακρύνεται σκουριά, βρωμιά κλπ χρησιμοποιώντας μηχανικά (γυαλόχαρτο, βούρτσες, λίμα) ή χημικά καθαριστικά (αλκοόλ, καθαριστικό υγρό)
- Για την μύτη του κολλητηριού
- Επικαλύψτε την καλά με τον κασσίτερο συγκόλλησης
- Μη χρησιμοποιείτε ποτέ λίμα
- Ένα πρώτο στρώμα κασσίτερου στα σημεία συγκόλλησης κάνει την συγκόλληση ευκολότερη και εγγυάται τέλεια ηλεκτρική επαφή.
- Βεβαιωθείτε ότι τα καλώδια είναι μηχανικά συνδεδεμένα πριν συγκολλήσετε (τυλίξτε τα μεταξύ τους, συνδέστε τα, τοποθετείστε στρογγυλά πορτούζια)
- Αρχικά ζεστάνετε το σημείο συγκόλλησης κι έπειτα λιώστε το υλικό συγκόλλησης πάνω στην επιφάνεια και αφήστε το να κυλήσει μέσα.
- Λιώστε όσο το δυνατότερο λιγότερο υλικό.
- Κάντε την συγκόλληση όσο το δυνατόν πιο σύντομη.
- Η ιδανική συγκολλημένη επιφάνεια είναι γυαλιστερή και απαλή. Στις άκρες της φαίνεται καθαρά η ένωση του υλικού συγκόλλησης με το μέταλλο

Κασσίτερος- Υλικό συγκόλλησης
Το υλικό για τη συγκόλληση είναι ένα μείγμα κασσίτερου και μόλυβδου. Η ένδειξη 60/40 εξηγείται ως ο συνδυασμός 60% κασσίτερου με 40% μόλυβδο. Για ηλεκτρικά συγκολλημένες ενώσεις, χρησιμοποιήστε μόνο μη- τοξικό συγκολλητικό υλικό και καθαριστικό υγρό.
Για πληροφορίες σχετικά με εξειδικευμένα υλικά συγκόλλησης, συμβουλευτείτε τον κατασκευαστή.

Καθαρτικό
Η τήξη της συγκόλλησης βελτιώνεται με την χρήση καθαρτικού, ενώ ταυτόχρονα, ακαθαρσίες όπως γράσα ή σκουριά απομακρύνονται και εξατμίζονται κατά την συγκόλληση.

- Οργανικά καθαρτικά όπως το κολοφώνιο και ρητίνες για μη- τοξική συγκόλληση
- Πολύ δυνατά Ανόργανα καθαρτικά είναι επίσης αποτελεσματικά, προκαλούν όμως διάβρωση. Χρησιμοποιήστε τα μόνο για μεγαλύτερες ενώσεις και αφού τελειώσετε καθαρίστε καλά την ένωση.

Πλακέτες Ηλεκτρονικού Κυκλώματος
Οι αγωγοί και τα μικρά εξαρτήματα είναι ιδιαίτερα ευαίσθητα στην θερμοκρασία και μπορούν να πάθουν εύκολα βλάβη. Δώστε προσοχή στα παρακάτω.
- Κάντε καλή προετοιμασία της συγκόλλησης.
- Μοντάρετε μεταξύ τους τα εξαρτήματα.
- Ασφαλίστε και ακινητοποιήστε τον πίνακα με το κύκλωμα ή την σύνδεση που πρόκειται να συγκολλήσετε.
- Χρησιμοποιήστε μονάχα πρώτης τάξης κολλητικό με αντί- οξειδωτικό καθαρτικό.
- Μην τοποθετήσετε επιπλέον κολλητικό.
- Κρατήστε τον χρόνο συγκόλλησης στο ελάχιστο.

Χειρισμός Πλαστικού
Καθώς χρησιμοποιείτε σε πολλά οικιακά αντικείμενα, πατώματα και παιχνίδια, το πλαστικό μπορεί να δουλευτεί με το συγκολλητικό πιστόλι. Το σχήμα του σημείου κοπής είναι ειδικά σχεδιασμένο γι' αυτό.

- Ζεστάνετε προσεκτικά το σημείο κοπής έως ότου το υλικό μαλακώσει
- Πολύ υψηλές θερμοκρασίες μπορεί να σκληρύνουν ή να κάψουν το υλικό.

Πυρογραφία σε ξύλο και δέρμα
Αν σας αρέσει η πυρογραφία, το σημείο κοπής προσφέρει ένα εξάρτημα ειδικά για χάραξη.
Η γρήγορη προσαρμογή της θερμοκρασίας λειτουργίας στο υλικό, επιτρέπει να γίνεται εργασία χωρίς διακοπές.

5. Σέρβις και συντήρηση

Φροντίστε να μην είναι το μηχάνημα στην πρίζα, όταν κάνετε εργασία

συντήρησης στο μοτέρ.

Τα εργαλεία της έχουν σχεδιαστεί να λειτουργούν για μεγάλες χρονικές περιόδους με ελάχιστη συντήρηση. Η συνεχής ικανοποιητική λειτουργία εξαρτάται από τη σωστή συντήρηση του μηχανήματος και το τακτικό καθάρισμα.

Καθάρισμα
καθάρίζετε τακτικά το περίβλημα του μηχανήματος με μαλακό πανί, κατά προτίμηση μετά από κάθε χρήση. Διατηρήστε τις σχισμές εξαερισμού ανοιχτές και καθαρές από σκόνη και βρωμιά.
Αν η βρωμιά δε βγαίνει, χρησιμοποιήστε μαλακό πανί, βρεγμένο σε σαπουνόνερο. Ποτέ μη χρησιμσποιείτε διαλυτικά, όπως βενζίνη, οινόπνευμα, αμμωνία κλπ. Τα διαλυτικά αυτά μπορεί να καταστρέψουν τα πλαστικά μέρη.

Λίπανση
Το μηχανήμα δεν χρειάζεται πρόσθετη λίπανση.

Βλάβες
Εάν προκύψει κάποια βλάβη π.χ. λόγω της φθοράς κάποιου εξαρτήματος, παρακαλούμε επικοινωνήστε με το Κέντρο επισκευών που αναγράφεται στην κάρτα εγγύησης.

Περιβαλλον
Για να μην πάθει ζημιά το μηχανήμα κατά τη μεταφορά, παραδίδεται μέσα σε κλειστή συσκευασία. Τα περισσότερα απτό τα υλικά συσκευασίας μπορούν να ανακυκλωθούν. Πήγαίνετε αυτά τα υλικα στα κατάλληγα σημεία ανκύκλωσης.

Ελαττωματικά και / ή απορριμμένα ηλεκτρικά ή ηλεκτρονικά αντικείμενα πρέπει να συλλέγονται στις κατάλληλες τοποθεσίες ανακυκλώσεως.

Εγγυηση
Οι όροι εγγύησης αναγράφονται στην εσωκλειμενη κάρτα εγγύησης που διατίθεται ξεχωριστά.

CE

DECLARATION OF CONFORMITY
FSK-100

(EN) We declare under our sole responsibility that this product is in conformity and accordance with the following standards and regulations:

(DE) Der Hersteller erklärt eigenverantwortlich, dass dieses Produkt den folgenden Standards und Vorschriften entspricht:

(NL) Wij verklaren onder onze volledige verantwoordelijkheid dat dit product voldoet aan, en in overeenstemming is met, de volgende standaarden en reguleringen:

(FR) Nous déclarons sous notre seule responsabilité que ce produit est conforme aux standards et directives suivants:

(ES) Declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que este producto cumple con las siguientes normas y estándares de funcionamiento:

(PT) Declaramos por nossa total responsabilidade de que este produto está em conformidade e cumpre as normas e regulamentações que se seguem:

(IT) Dichiariamo, sotto la nostra responsabilità, che questo prodotto è conforme alle normative e ai regolamenti seguenti:

(SV) Vi garanterar på eget ansvar att denna produkt uppfyller och följer följande standarder och bestämmelser:

(FI) Vakuutamme yksinomaan omalla vastuullamme, että tämä tuote täyttää seuraavat standardit ja säädökset:

(NO) Vi erklærer under vårt eget ansvar at dette produktet er i samsvar med følgende standarder og regler:

(DA) Vi erklærer under eget ansvar, at dette produkt er i overensstemmelse med følgende standarder og bestemmelser:

(HU) Felelősségünk teljes tudatában kijelentjük, hogy ez a termék teljes mértékben megfelel az alábbi szabványoknak és előírásoknak:

(CS) Na naši vlastní zodpovědnost prohlašujeme, že je tento výrobek v souladu s následujícími standardy a normami:

(SK) Vyhlasujeme na našu výhradnú zodpovednosť, že tento výrobok je v zhode a súlade s nasledujúcimi normami a predpismi:

(SL) S polno odgovornostjo izjavljamo, da je ta izdelek v skladu in da odgovarja naslednjim standardom terpredpisom:

(PL) Deklarujemy na własną odpowiedzialność, że ten produkt spełnia wymogi zawarte w następujących normach i przepisach:

(LT) Prisiimdami visą atsakomybę deklaruojame, kad šis gaminys atitinka žemiau paminėtus standartus arba nuostatus:

(LV) Apgalvojam ar visu atbildību, ka šis produkts ir saskaņā un atbilst sekojošiem standartiem un nolikumiem:

(ET) Deklareerime meie ainuvastutusel, et see toode on vastavuses ja kooskõlas järgmiste standardite ja määrustega:

(RO) Declarăm prin aceasta cu răspunderea deplină că produsul acesta este în conformitate cu următoarele standarde sau directive:

(HR) Izjavljujemo pod vlastitom odgovornoⱡšu da je strojem ukladan sa slijedešim standardima ili standardiziranim dokumentima i u skladu sa odredbama:

(SR) Pod punom odgovornošću izjavljujemo da je usaglašen sa sledećim standardima ili normama:

(RU) Под свою ответственность заявляем, что данное изделие соответствует следующим стандартам и нормам:

(UK) На свою власну відповідальність заявляємо, що дане обладнання відповідає наступним стандартам і нормативам:

(EL) Δηλώνουμε υπεύθυνα ότι το προϊόν αυτό συμφωνεί και τηρεί τους παρακάτω κανονισμούς και πρότυπα:

EN55014-1, EN-55014-2, EN61000-3-2, EN61000-3-3, EN60335-1, EN60335-2-45

2006/95/EC, 89/336/EEC, 2002/95/EC, 2002/96/EC

Zwolle, 01-11-2011

Authorized to compile the technical file:
I. Mönnink
CEO Ferm BV
Lingenstraat 6, 8028 PM Zwolle, NL

It is our policy to continuously improve our products and we therefore reserve the right to change the product specification without prior notice.

Ferm BV • Lingenstraat 6 • 8028 PM • Zwolle The Netherlands

1201-06